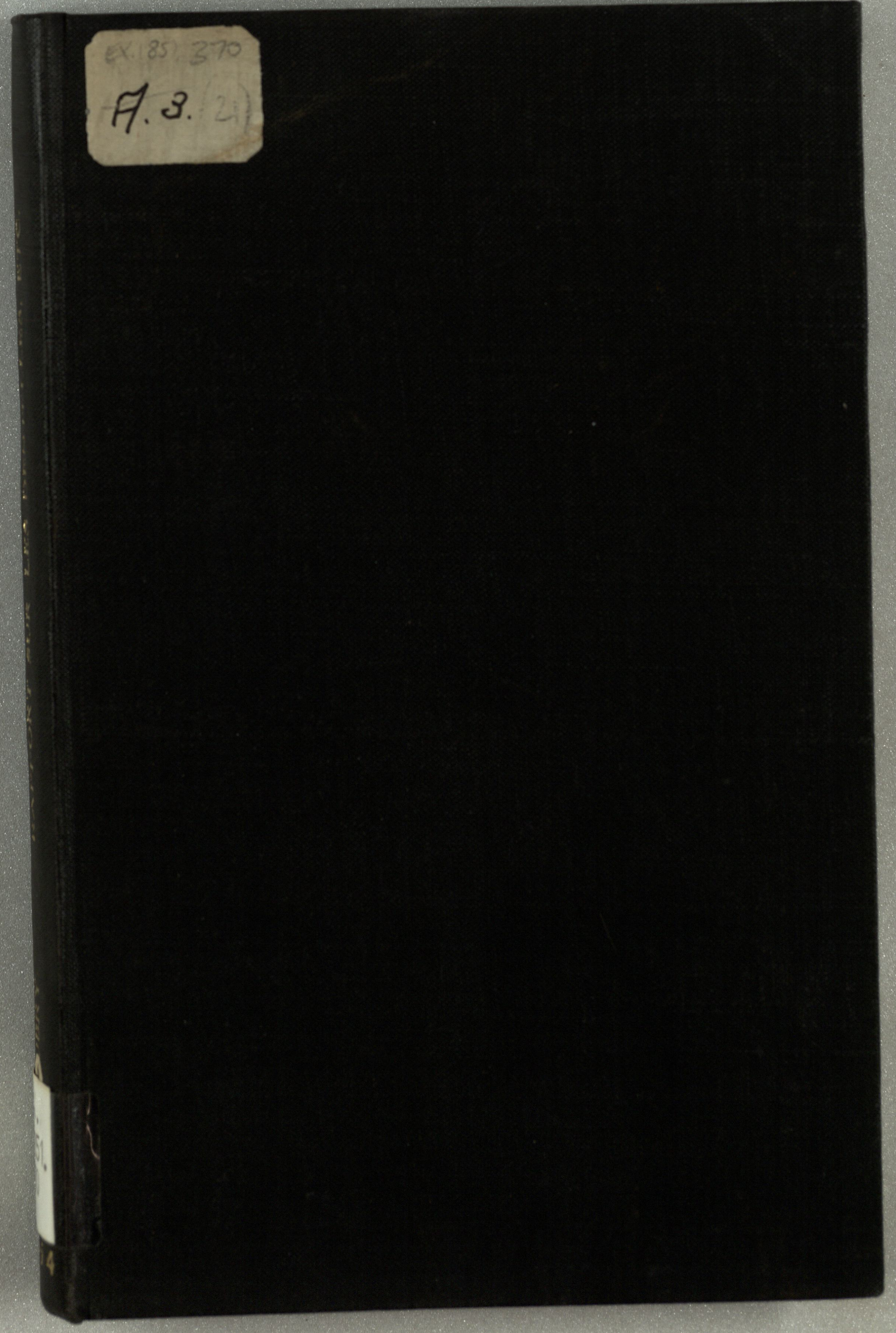

EX. (85) 370
A. 3. (21)

h. Cole



RAPPORT

SUR

LES DENTELLES, LES BLONDES, LES TULLES

ET LES BRODERIES,

FAIT A LA COMMISSION FRANÇAISE

DU JURY INTERNATIONAL

DE L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE LONDRES,

PAR M. FÉLIX AUBRY,

MEMBRE DU JURY CENTRAL DE FRANCE.



PARIS.

IMPRIMERIE IMPÉRIALE.

M DCCC LIV.



a Monsieur Henry Cole

Commissaire à l'Exposition

universelle de 1855

Hommage de

Felix Aubry

Secrétaire de la 23ème Classe

RAPPORT

SUR

LES DENTELLES, LES BLONDES, LES TULLES

ET LES BRODERIES.

RAPPORT

SUR

LES DENTELLES, LES BLONDES, LES TULLES

ET LES BRODERIES,

FAIT A LA COMMISSION FRANÇAISE

DU JURY INTERNATIONAL

DE L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE LONDRES,

PAR M. FÉLIX AUBRY,

MEMBRE DU JURY CENTRAL DE FRANCE.



PARIS.

IMPRIMERIE IMPÉRIALE.

M DCCC LIV.



XIX[e] JURY.

DENTELLES,

BLONDES, TULLES ET BRODERIES,

PAR M. FÉLIX AUBRY,

MEMBRE DU JURY CENTRAL DE FRANCE.

COMPOSITION DU XIX[e] JURY.

MEMBRES.

MM. le docteur Pompeius BOLLEY, Président	Suisse.
Pierre GRAHAM, fabricant de tapis à Londres, Vice-Président	Angleterre.
Félix AUBRY [1], négociant et membre du tribunal de commerce, à Paris, Rapporteur pour la France	France.
Richard BIRKIN, fabricant de dentelles à Nottingham, Rapporteur pour l'Angleterre	Angleterre.
D. BIDDLE, fabricant de dentelles à Londres	Angleterre.
Robert LINDSAY, de Belfast, fabricant de mousselines brodées	Angleterre.
Thomas SIMCOX-LEA, à Stourport	Angleterre.
François A. WASHER, négociant à Bruxelles	Belgique.
FALCK, manufacturier	Zollverein
Antony FESSLER, négociant en broderies	Suisse.

PREMIÈRE DIVISION.

DENTELLES ET BLONDES.

INTRODUCTION.

Comme membre de la commission envoyée par le Gouvernement français, en mai 1851, à l'Exposition universelle de

[1] M. Lainel, inspecteur des manufactures, avait été primitivement choisi pour représenter la France dans le XIX[e] jury: une maladie a privé

Londres, nous avons été désigné pour faire partie de la XIX[e] classe du jury international, qui avait pour attribution d'apprécier les dentelles, les blondes, les broderies, les tulles, etc.

Nous avons été, en outre, chargé de faire divers rapports sur plusieurs de ces industries, sur les développements qu'elles ont pris, ainsi que sur l'état comparatif des produits des manufactures françaises avec ceux des fabrications étrangères.

Nous avons pensé que, pour donner plus de clarté à notre travail, il était utile de traiter chaque industrie séparément, et de diviser notre rapport en trois catégories spéciales, savoir :

Dentelles et blondes;
Broderies et articles de fantaisies;
Tulles et dentelles à la mécanique.

Chacune de ces industries est envisagée :

1° Sous le rapport historique ;

2° Sur l'état actuel de la fabrication ;

3° Sur la comparaison des produits français avec ceux des pays étrangers.

En nous occupant de ce travail, nous avons été surpris de l'absence complète de documents officiels ou sérieux sur les industries dont nous avions à parler; cela nous a forcément entraîné à des investigations minutieuses, rendues plus difficiles encore par l'impossibilité d'un contrôle certain.

Néanmoins, nous avons apporté le plus grand soin dans nos recherches historiques; nous avons puisé dans les ouvrages anciens les plus estimés des documents ou des chiffres épars, pour nous éclairer sur l'histoire et les transformations de ces belles industries; nous avons contrôlé autant que possible les chiffres et les faits que nous avons trouvés, et, si nous n'avons

le jury international de son concours; et, sur la demande de la commission française, le Gouvernement l'a remplacé par M. Félix Aubry.

pas tout dit, nous croyons pouvoir affirmer que tout ce que nous avons écrit est d'une parfaite exactitude.

Il est à remarquer que les industries dont nous parlons, surtout celles de la fabrication des dentelles et des broderies, n'ont jamais été envisagées aussi sérieusement qu'elles méritaient de l'être. On s'en est très-peu occupé; les rapports des divers jurys des expositions françaises ou belges ne traitent ces fabrications que d'une manière générale, et, il faut le dire, assez légèrement: on les a toujours considérées comme des industries de famille ou de ménage, n'ayant qu'un très-faible développement commercial.

Aussi ces industries sont-elles fort peu connues, et personne ne se doute du nombre de bras qu'elles emploient[1], ni des bienfaits nombreux qu'elles répandent, surtout dans les campagnes; on ignore leur ancienneté, leurs transformations et leurs progrès autant que leur importance industrielle et économique.

C'est ce qui nous a décidé à faire nos rapports plus détaillés et plus longs (notamment celui des dentelles) que ne le sont en général les travaux du même genre.

Les membres du jury international ci-dessus ont eu à examiner et à apprécier les produits de 742 exposants de divers pays.

Il a été décerné :

2	grandes médailles (council medal);
129	médailles de prix (price medal);
86	mentions honorables.

TOTAL : 217 récompenses, qui ont été réparties de la manière suivante :

[1] La fabrication des dentelles, des blondes et des broderies occupe en Europe plus d'un million d'ouvrières, savoir :

Dentelles et blondes......	535,000	(Voir le Rapport, p. 81.)
Broderies...............	550,000	(*Ibid.* p. 0z1.)
Total........	1,085,000	

NATIONS.	NOMBRE des EXPOSANTS de la XIXe classe.	RÉCOMPENSES ACCORDÉES AUX EXPOSANTS.			
		Grandes médailles.	Médailles de prix.	Mentions honorables.	TOTAL.
France	61	1	26	16	43
Angleterre	437	1	55	37	93
Belgique	48	"	18	5	23
Zollverein	58	"	9	11	20
Suisse	30	"	10	3	13
Autriche	17	"	1	3	4
Autres pays	91	"	10	11	21
TOTAL	742	2	129	86	217

La France, sur 61 exposants, a obtenu 43 récompenses: soit à peu près 3 récompenses sur 4 exposants, ou 72 p. 0/0.

Tous les pays étrangers, sur 681 exposants, ont obtenu 174 récompenses : soit à peu près 1 récompense sur 4 exposants, ou 26 p. 0/0.

PREMIÈRE PARTIE.

HISTORIQUE.

La prospérité de la fabrication des dentelles à la main, aux fuseaux et à l'aiguille est indiquée d'une manière précise par trois époques bien tranchées :

1° *Colbert* (1665 et années suivantes), protection et encouragements;

2° *Napoléon* (1802 à 1812), reprise de la fabrication ;

3° *Louis-Philippe* (1831 à 1848), développements et grande prospérité.

Il y a eu aussi deux époques de décadence et de crise :

1° De 1790 à 1801, cessation presque complète de la fabrication ;

2° De 1818 à 1831, concurrence des tulles.

Nous allons examiner chacune de ces différentes époques, et essayer de faire ressortir les faits industriels et commerciaux qui se sont produits dans cette fabrication.

I.

DES DENTELLES AVANT COLBERT.

La fabrication des dentelles à la main est très-ancienne[1]. Il y a autant d'incertitude sur l'époque à laquelle remonte cette industrie que sur le pays où elle a pris naissance.

L'Italie et la Belgique revendiquent l'honneur de l'invention du point de dentelles. Sans trancher la question, nous pouvons constater que la fabrication de ces deux pays était tout à fait différente. Il est certain que, si Venise est le berceau de la dentelle à l'aiguille, c'est à Bruxelles que se firent les premières dentelles aux fuseaux.

L'époque la plus ancienne où il soit question de la dentelle comme industrie est dans un traité de commerce entre l'Angleterre et la ville de Bruges, en 1390[2].

En 1463, sous Édouard IV, les dentelles de Venise, de Flandre et de France étaient prohibées en Angleterre, afin de protéger les produits similaires anglais.

En 1542, en France, les dentelles étaient imposées d'un droit de douane à la sortie comme à l'entrée du pays.

A cette époque, on était parvenu à faire des dentelles qui représentaient, en toilé, des ornements, des figures, des per-

[1] Selon Mac-Culloch, il est probable que la dentelle était connue des Romains.

Roland de la Platière, dans l'Encyclopédie des manufactures de 1785, dit : « La dentelle remonte sans doute à une haute antiquité. On peut augurer que les peuples qui excellaient dans la broderie (les Phrygiens) connaissaient la dentelle, dont l'origine semble se confondre avec elle. Les « dentelles à l'aiguille auront sûrement précédé les dentelles aux fuseaux. »

M. Ph. Hedde écrit qu'environ 2,000 ans avant l'ère chrétienne, l'art de fabriquer les tissus à mailles, les réseaux, les dentelles, était déjà connu. On employait pour ce travail soit l'aiguille, soit les fuseaux, etc., etc. (*Notice sur les tissus à mailles.*)

[2] Sous Charles V (1364-1380) on portait déjà des dentelles en France. En 1476, Charles le Téméraire perdit ses dentelles à la bataille de Granson.

sonnages historiques, ce qui prouve que l'on arrivait déjà à vaincre une des plus grandes difficultés de la fabrication[1].

Les recherches auxquelles nous nous sommes livré prouvent jusqu'à l'évidence que, au XVIe et au XVIIe siècle, cette industrie était très-considérable et fort répandue. La dentelle était recherchée non-seulement par l'Église, qui en parait ses autels et ses prélats, par les dames de la cour pour leur toilette, mais aussi par les nobles et les seigneurs, qui, non contents de l'étaler sur leur personne et d'en garnir leurs rabats, leurs manchettes et leurs bottes, en ornaient aussi leurs carrosses et leurs chevaux. Souvent même on en mettait aux linceuls[2].

L'abus en fut si grand, que le célèbre code Michaud, de 1629, en prohiba la vente[3]; mais la mode est une puissance

[1] Roland de la Platière et plusieurs autres auteurs citent un recueil de dessins à dentelles, sans texte, ayant le titre suivant :

« Les singuliers et nouveaux portraits du seigneur Frédéric de Vinciolo, « Vénitien, pour toutes sortes d'ouvrages de lingerie, dédiés à la Royne; « de rechef et pour la troisième fois augmentés, outre le réseau premier et « le point coupé et lacis, de plusieurs beaux et différents portraits de réseau, « de point de côté, avec le nombre des mailles; chose non encore vue ni « inventée. A Paris, par Jean Leclerc le jeune, rue Chartière, au Chef Saint- « Denis, près le collége de Coqueret, avec privilége du roi. — 1587. »

Ce privilége, dont l'extrait est imprimé dans le recueil, défend, sous peine de confiscation et d'amende arbitraire, de contrefaire lesdites figures.

On peut naturellement conclure, d'après l'extrait de ce privilége, qu'au XVIe siècle la propriété des dessins de fabrique était garantie.

Le même auteur cite Henri IV comme ayant établi des fabriques de dentelles.

[2] Il y a peu d'années que l'on a cessé, en Angleterre, d'orner le drap mortuaire avec de larges et fines dentelles.

[3] Sous Louis XIII, l'usage de la dentelle était devenu si exagéré en France, que l'état du trésor fut affecté de la masse de numéraire qui passait annuellement, soit à Venise, soit à Gênes. Pour y mettre un frein, le roi, par un édit de janvier 1629, défendit, sous peine de confiscation et de 500 livres d'amende, de porter des dentelles.

Le 30 mars 1635, parut une autre déclaration du roi, interdisant à toutes personnes de porter aucun point coupé et dentelle de Flandre. Une troisième déclaration, de novembre 1639, toléra les dentelles, mais en limita l'emploi. L'article 4 exige : « Que les habits ne portent que deux passements

plus grande que les édits somptuaires, même les plus rigoureux. A peine s'il y eut un temps d'arrêt dans les fabriques. La dentelle fut plus que jamais employée malgré l'édit, et peut-être même parce qu'on en défendait la vente. C'est vers cette époque que la fabrication se perfectionna et que l'on produisit les articles les plus fins et les plus riches. Le luxe de la dentelle occasionna des luttes de vanité; les diverses cours, particulièrement celles de France et d'Espagne, la noblesse, l'Église, consacrèrent des sommes considérables à l'achat de ce tissu.

A cette époque, toutes les nations protégeaient la fabrication des dentelles par la prohibition ou par des tarifs élevés. On se faisait déjà pour cet article une guerre de représailles : ainsi, lorsque l'Angleterre, au XVII[e] siècle, défendit l'entrée des dentelles de Flandre, le gouvernement espagnol y répondit par la prohibition des draps anglais [1].

Autrefois, la dentelle n'était en quelque sorte qu'une espèce de passementerie blanche, en fil de lin, tricotée aux fuseaux ou à l'aiguille, fort grossière d'abord et sans fond (réseau); puis elle se transforma en une espèce de toile découpée, à fortes nervures, appelée passement. Elle était exclusivement réservée aux ornements d'église ou d'ameublements.

Plus tard, le passement fut perfectionné. On l'enrichit de motifs variés, de jours nouveaux; on employa du fil plus fin,

« ou dentelles de soie, de deux doigts de hauteur au plus, lesquelles dentelles seront appliquées sur les étoffes des habits, sans aucune étoffe entre « deux. » L'arrêt du parlement, du 5 décembre 1639, qui enregistra cette déclaration, y ajoute : « Itératives défenses à toutes personnes de porter des « fraises en dentelles, d'en faire mettre soit aux linceuls, soit aux draps de « lit, etc. » (*Encyclopédie du XIX[e] siècle.*)

[1] Adam Smith, *De la richesse des nations*, livre IV.

En 1701, par un statut du règne de Guillaume et Marie, cette prohibition fut levée en faveur des dentelles de la Flandre espagnole, à condition, toutefois, que la prohibition sur les draps anglais ne serait pas maintenue. Néanmoins, les droits d'entrée étaient encore d'environ 60 p. o/o de la valeur. (Peuchet.)

et le passement, ainsi amélioré et modifié, donna naissance à la *guipure*.

Nous allons passer en revue les différentes sortes de dentelles qui se fabriquaient avant Colbert.

1° *Le point* (dentelle à l'aiguille) se travaillait principalement à Venise, à Gênes et à Raguse. Il s'en faisait également à Bruxelles, en Saxe et en Turquie; mais les points de Venise et de Bruxelles étaient les plus riches et les plus renommés. Celui de Venise était fait entièrement à l'aiguille, celui de Bruxelles aux fuseaux et à l'aiguille. On donnait aussi la qualification de *point* à toutes les guipures et à toutes les autres dentelles, en y ajoutant le nom de la ville où elles se fabriquaient : point de Malines, point d'Aurillac, point de Valenciennes, etc.

2° *La guipure,* comme nous l'avons déjà dit, était autrefois une espèce de passementerie aux fuseaux. Sous l'impulsion de la mode et du luxe, pendant le règne de François Ier, et surtout pendant celui de Louis XIII, elle subit le goût de la renaissance des arts et se distingua par des dessins d'une grande richesse. Dans les premiers moments de la fabrication de la guipure, les dessins étaient des découpures de *cartisane* (sorte de parchemin) entourées de fil ou de soie tortillée; mais elle ne pouvait se blanchir. Plus tard, on parvint à supprimer la cartisane et à ne plus composer les fleurs et les ornements qu'avec du fil de lin, ce qui rendit la guipure aussi solide au blanchissage que la toile. La guipure fine se fabriquait surtout en Flandre et en Italie. Celle qui se faisait en Angleterre et aux environs de Paris, à Saint-Denis, Écouen, Groslay, était commune.

Il arrivait quelquefois que l'on relevait la guipure d'ornements en soie, en argent et en or.

3° *La bisette,* espèce de petite dentelle demi-blanche, en fil de lin, très-étroite, se fabriquait principalement dans les environs de Paris; elle était grossière, d'un très-bas prix et ressemblait à la passementerie.

4° *La gueuse,* dentelle à réseau clair, légère et très-com-

mune était, par suite de son bon marché, d'une consommation générale.

5° *La campane,* dentelle blanche, étroite, légère et fine, en fil de lin, destinée à élargir les autres dentelles, servait à garnir les manches, les bonnets, etc. On en faisait aussi en soie, destinée à garnir les écharpes.

6° *La mignonnette* (point clair), dentelle fine et claire en fil, se fabriquait aux environs de Paris, à Louvres, à Gisors, à Villiers-le-Bel, Montmorency, etc., ainsi qu'en Flandre, en Lorraine, en Normandie et en Auvergne. Cette dentelle était l'occasion d'un grand commerce. On l'appelait aussi *blonde de fil.* Elle se faisait de diverses hauteurs, sans toutefois dépasser 7 à 8 centimètres.

7° *Le point double* (ou *point de Paris,* ou *point de champ*) était ainsi nommé parce que le réseau exigeait le double de fils aux fuseaux que pour le point clair. Il se fabriquait aux environs de Paris, en Lorraine, en Auvergne et en Belgique.

8° *Dentelles or et argent.* Elles se faisaient à Paris, dans les environs, et surtout à Lyon; mais c'était plutôt de la passementerie que de la dentelle.

9° *Point de Valenciennes,* dentelle très-solide, mate, fine quoique épaisse, et fort estimée. Elle était toujours d'un prix élevé et se travaillait spécialement dans la ville de Valenciennes.

10° *La malines,* dentelle fine et claire, très-renommée, était l'objet d'un commerce considérable. Il en sera parlé à l'article : *dentelles de Belgique.*

Les centres principaux de la fabrication des dentelles avant 1665 étaient :

En Angleterre : dans les comtés de Bedford, de Buckingham et de Devonshire.

En Belgique : à Bruxelles, Malines, Anvers, Liége, Louvain, Binche, Bruges, Gand, Ypres, Courtray, etc.

En Allemagne : dans la Saxe, la Bohême, la Hongrie, le Danemark, et dans la principauté de Gotha.

En Espagne : dans la partie de la Castille appelée la Manche, et surtout en Catalogne.

En Italie : à Gênes, Venise, Milan, Raguse, etc.

En France, la fabrication était dispersée et répandue dans plus de dix provinces. On en faisait dans tous les environs de Paris, à Lille, Arras, Valenciennes, Bailleul, Dieppe, le Havre, Dijon, Loudun, Charleville, Sedan, Mirecourt, Aurillac, Murat, le Puy, Lyon, etc.

Nous aurons à examiner plus loin ce qui est spécial à chaque fabrication différente.

Un fait remarquable à constater, c'est que, parmi ces nombreuses fabriques, ayant le même procédé de fabrication, il n'y en a pas une seule qui produise exactement la même dentelle. Ainsi le même dessin, fait avec la même matière première, qu'il soit exécuté en Belgique, en Saxe, à Lille, Arras, Mirecourt ou le Puy, aura toujours le cachet de la ville où il a été fabriqué. Il en a constamment été de la sorte depuis l'origine de la dentelle, et jamais on n'a pu transporter le genre de fabrication d'une ville dans une autre; il y a toujours une différence sensible [1].

La fabrication de la dentelle a débuté dans les villes, puis elle s'est répandue dans les campagnes, où elle s'est développée en y apportant un grand élément de bien-être. Dans beaucoup de localités elle a remplacé le filage au rouet. On désigne toujours la dentelle de tel ou tel genre par le nom de la ville où elle a pris naissance.

Depuis des siècles, la dentelle se fait sur un petit métier portatif très-simple, posé d'un côté sur un tabouret élevé, et,

[1] Voici, à l'appui de ce fait, ce qui est dit dans la Statistique du département du Nord publiée, en 1804, par M. Dieudonné, préfet :
« Cette belle fabrique de dentelles (de Valenciennes) est demeurée telle-« ment inhérente et identifiée au sol, qu'il passe pour constant que, si une « pièce était commencée à Valenciennes, puis achevée hors de cette ville, « la partie qui n'aurait pas été faite à Valenciennes même serait visiblement « moins belle et moins parfaite que l'autre, quoique continuée par la même « ouvrière, avec le même fil et sur le même métier. Quelle peut être la « cause de ce phénomène? Est-ce l'influence de l'atmosphère, ainsi que les

de l'autre, sur les genoux de l'ouvrière (ce métier se nomme *carreau, coussin* ou *oreiller,* suivant les pays), avec des fuseaux auxquels sont attachés les fils, et avec des épingles qui servent en quelque sorte de jalons à l'ouvrière pour diriger son travail. Jusqu'à ce jour, rien n'a été changé ni dans le métier ni dans la méthode de fabrication; ils sont à très-peu de chose près, exactement ce qu'ils étaient il y a trois ou quatre cents ans.

Presque tous les fils de lin employés pour la dentelle commune étaient filés dans les contrées où elle se fabriquait; néanmoins, pour les qualités fines, on en tirait beaucoup de la Flandre. Les prix variaient de 15 à 600 livres le marc, et quelquefois au delà.

Le commerce des dentelles était entièrement fait alors par des marchands forains, qui colportaient cet article dans les villes importantes, les châteaux et les foires. A Paris seulement, cette vente, qui naturellement devait être attribuée à la même communauté que les broderies, dont la dentelle n'est en quelque sorte qu'une modification et un perfectionnement, n'appartenait pas à la communauté des brodeurs, mais à celle des passementiers et boutonniers, ainsi que cela résulte de l'article 21 des statuts des maîtres passementiers de Paris, du mois d'avril 1653 [1].

II.

DÉVELOPPEMENT DE LA FABRICATION DES DENTELLES, DE 1665 À 1790.

On voit, d'après ce qui précède, que l'industrie de la dentelle ne manquait pas, avant Colbert, d'une certaine impor-

« Valenciennois le prétendent? Il est de fait que, jusqu'à présent, cette « dentelle n'a pu être bien imitée dans aucune ville de l'Europe, et que « cette fabrication ne s'étend pas au delà de l'enceinte de la ville. »

[1] Néanmoins, les lingères avaient le droit de vendre des dentelles; mais on ne pouvait alors être marchande lingère, si l'on ne faisait profession de la religion catholique, apostolique et romaine. (Arrêt du conseil du 21 août 1665.)

Une ordonnance du roi, du mois de juillet 1660, ordonne la marque sur les dentelles étrangères. Cette marque fut d'abord faite avec de la cire

tance; mais, à partir de 1665, elle s'est développée en France d'une manière fort intéressante. Elle ne fut plus entravée par des édits somptuaires, et elle eut en quelque sorte droit de cité et d'existence légale. Aussi allons-nous pouvoir constater des progrès rapides.

Les dentelles étaient alors fort à la mode. Celles de Venise et de Bruxelles, qui étaient les plus belles et les plus riches, furent naturellement plus recherchées. Le luxe et la vanité étaient poussés si loin, que l'on y consacrait des sommes excessives. Il faut dire que ces *points*, comme on les appelait alors, se recommandaient par une très-grande finesse et par un travail admirable, presque inconnu aujourd'hui.

Colbert, s'apercevant que les édits royaux les plus sévères n'empêchaient pas la noblesse et la finance de sacrifier beaucoup d'argent et quelquefois même des fortunes à l'acquisition de dentelles, et voulant que les sommes énormes dépensées pour ces achats restassent dans le pays, eut la pensée de développer cette industrie en France et de parvenir à y faire exécuter des objets aussi fins et aussi riches que ceux de Venise et de Bruxelles.

Une dame Gilbert, d'Alençon, qui savait faire le point de Venise, lui ayant été présentée par un nommé Thomas Ruel, il la chargea de monter plusieurs manufactures de points, notamment à Alençon, et plus tard à Auxerre et à Argentan[1].

Il fit venir à grands frais trente ouvrières de Venise et donna 150,000 livres à madame Gilbert pour établir un atelier dans le magnifique château de Lonray, qu'il possédait près d'Alençon; puis il accorda à cette dame un privilége et de grands avantages[2].

d'Espagne (cire à cacheter); puis, en 1686, avec des pains à chanter (pains à cacheter).

[1] On monta aussi une fabrique de point de France à Paris, dans le château de Madrid, au bois de Boulogne. (Savary.)

[2] La manufacture des points de France fut établie par lettres patentes du 5 août 1665. Un privilége exclusif fut accordé pour dix années. On forma une société. Les premiers associés furent : Talon, secrétaire du cabinet;

Les premières dentelles furent apportées à Versailles par Colbert et offertes à Louis XIV, qui en fut émerveillé et témoigna sa satisfaction en accordant de nouvelles faveurs et en faisant remettre à madame Gilbert une forte somme; puis il annonça publiquement à sa cour qu'il venait de faire établir une manufacture de *point* qui l'emportait de beaucoup en beauté et en richesse sur celui de Venise. Il manifesta le désir que les seigneurs et les dames de la cour ne portassent plus d'autres dentelles que celles d'Alençon, auxquelles il donna le nom de *point de France,* qui lui resta jusqu'en 1790[1].

L'approbation donnée par Louis XIV fit la fortune d'Alençon; la mode s'en mêla, les seigneurs attachés à la maison du roi, tous ceux qui étaient reçus à Versailles ne purent y paraître qu'avec des jabots, des manchettes, et les dames avec des garnitures de robes au point d'Alençon. Cette dentelle fut adoptée par l'étiquette de la cour et devint obligatoire.

De plus, pour en protéger la fabrication, celles de Venise, de Gênes, de Bruxelles et d'Angleterre furent de nouveau prohibées.

Cette industrie toute nouvelle, importée dans un pays où il ne s'était jamais fait de dentelles, présenta des difficultés imprévues, que le zèle et l'intelligence de madame Gilbert parvinrent à surmonter.

Madame Gilbert, qui connaissait la fabrication du point de Venise, ainsi que les ouvrières que l'on avait fait venir, furent

Pluimer, Le Brie, de Beaufort, etc. Un an après, la compagnie fut augmentée; les actions étaient de 8,000 livres; le 5 février 1668, elles furent portées à 22,000 livres. L'assemblée des actionnaires, réunie chez M. de la Reynie, lieutenant de police, nomma huit directeurs, aux gages de 12,000 livres par année, et le siége de la société fut établi à l'hôtel de Beaufort. La première distribution des bénéfices eut lieu en 1669: il y eut plus de 50 p. o/o (6,705 livres 17 sols 8 deniers) par action. On fit, en 1670, une nouvelle répartition de bénéfices, montant à 120,000 livres; celles de 1673 et de 1675 furent plus considérables encore. En 1675, le privilége cessa. (Extrait du *Dictionnaire universel de commerce,* par Savary, édition de 1723.)

[1] *Odolant Desnos.*

bien étonnées de ne pouvoir obtenir des dentellières d'Alençon un point pareil à celui qu'on voulait imiter. Cela décida madame Gilbert à abandonner le projet de faire à Alençon du point de Venise pur. Elle fit une dentelle tout à fait nouvelle, en adoptant une méthode inconnue à cette époque, la division du travail. Par ce moyen, elle arriva à simplifier l'ouvrage, à rendre l'ouvrière très-habile et à produire un point admirable de solidité et de richesse, mais qui ne ressemblait nullement à celui de Venise.

Le travail de cette nouvelle dentelle fut divisé en dix-huit opérations différentes[1]. Chacune des seize premières est encore aujourd'hui exécutée séparément par une ouvrière spéciale. Aussi est-on parvenu à faire dans Alençon la dentelle la plus perfectionnée qu'on ait jamais vue.

Cette dentelle est la seule qui ne se fabrique pas aux fuseaux ni au métier; elle est entièrement faite à la main et sur un simple parchemin avec une aiguille très-fine, et par petits morceaux de 25 centimètres de longueur, qui se raccordent au moyen d'une couture invisible.

Les dessins et le style de la dentelle d'Alençon se modifièrent, et l'on arriva à produire des points d'une perfection et d'une richesse inconnues. Bien qu'ils coûtassent des prix fabuleux, ils étaient recherchés non-seulement en France, mais aussi à l'étranger, et notamment en Russie et en Pologne, où il s'en exportait considérablement. Le point d'Alençon remplaçait partout le point de Venise, dont la fabrication fut peu à peu abandonnée.

Les ouvrières gagnaient de 2 à 3 francs par jour, et leur nombre augmenta rapidement : il s'éleva bientôt de 8,000 à 9,000, sans que la production pût suffire à la demande.

On estime qu'il se fabriquait des points pour 4 millions par année; ce chiffre paraît énorme quand il s'agit de la fabri-

[1] Voici les noms des diverses spécialités d'ouvrières à Alençon : piqueuse, traceuse, réseleuse, remplisseuse, fondeuse, modeuse, brodeuse, ébouleuse, regaleuse, assembleuse, toucheuse, brideuse, boucleuse, gazeuse, mignonneuse, picoteuse, affineuse, etc.

cation d'un tissu en apparence si frivole, et qui ne s'adressait qu'à une consommation exceptionnelle[1].

Cette industrie, dont le succès n'a fait que grandir de 1665 à 1788, a enrichi la ville d'Alençon dans une proportion considérable. On a remarqué que toutes les grandes fortunes de cette ville viennent du commerce de dentelles.

Il s'est également formé à Argentan une fabrique de point (*bride d'Argentan*), qui occupait 2,000 ouvrières. C'est là que se fabriquaient le réseau et le point de bride; ce dernier est le plus solide, mais beaucoup moins estimé comme beauté que le fin réseau. Il se faisait aussi à Argentan des points qui réunissaient le genre de Venise et celui d'Alençon ; cette dentelle, qu'on ne fait plus depuis longtemps, ressemblait à une sorte de guipure très-fine, à fortes nervures et à reliefs saillants. On lui donnait également le nom de *point de France* comme à celui d'Alençon[2].

Le point de France, adopté par la cour, entra rapidement dans le domaine de la mode, qui en multiplia l'emploi.

Porté d'abord par les personnes riches et élégantes, il serait entré dans la consommation moyenne sans l'élévation de son prix; mais ceux qui ne pouvaient acheter du point le remplacèrent par la dentelle aux fuseaux, qui était d'un prix bien inférieur. C'est ce qui explique la grande prospérité des fabriques de dentelles aux fuseaux pendant le XVIII[e] siècle. Pour un moment, elles ne suffisaient plus à la demande générale.

C'est alors que beaucoup de villes, encouragées par le succès prodigieux d'Alençon, montèrent des fabriques de dentelles.

[1] Il n'était pas rare de voir des parures en point d'Alençon coûter 30,000 livres de cette époque.

[2] On estime que la fabrique d'Argentan produisait annuellement pour 7 ou 800,000 livres.

Plusieurs priviléges exclusifs furent accordés successivement à des fabricants d'Argentan : en 1708, 1717, 1733, au sieur Monthulay; en 1746, à Thomas du Pouchet et à Jules Laleu. Ils étaient exempts du logement des soldats lors du passage des troupes, et jouissaient de plusieurs immunités.

Plusieurs villes, surtout celles du Nord, firent venir des ouvrières de la Flandre et établirent dans les couvents, les hôpitaux, les écoles, des ateliers de jeunes ouvrières dirigés par des contre-maîtresses flamandes.

La Flandre s'émut naturellement de la concurrence que la France allait lui faire en prenant ses meilleures ouvrières, qui, d'ailleurs, étaient également recherchées par l'Angleterre, la Saxe, le Danemark et d'autres royaumes. Un édit daté de Bruxelles, du 20 décembre 1698, prononça la confiscation contre toute personne qui embaucherait des dentellières.

A cette occasion, nous devons dire qu'à part la ville d'Alençon, dont les contre-maîtresses étaient de Venise, presque tous les autres pays où se fabrique la dentelle doivent cette industrie aux ouvrières de la Flandre, du Brabant ou du Hainaut.

Voici un chiffre qui donne la mesure de l'importance qu'avait le commerce des dentelles au commencement du XVIIIe siècle.

La perception des droits sur les dentelles étrangères fut sous-affermée, le 16 août 1707, à un nommé Étienne Nicolas, moyennant la somme de 201,000 livres par année[1].

Les droits étaient alors de 50 livres (argent) par livre pesant de dentelle, ce qui établit qu'il entrait annuellement en France plus de quatre ~~cent~~ mille livres pesant de dentelles. En estimant au plus bas la livre de dentelles à 1,000 livres (argent), cela représente un chiffre de quatre millions de cette époque.

Si l'on considère que, d'une part, la fraude se faisait alors sur une très-grande échelle, que les points de Venise, de Gênes, de Raguse, etc., étaient prohibés et ne pouvaient figurer dans les recettes, et que, d'autre part, le sous-fermier ne payait au fermier général les 201,000 livres qu'avec la certitude d'en tirer davantage, on admettra que le chiffre ci-

[1] *Histoire du tarif de 1664*, par du Fresne de Francheville (tome II, page 344, édition de 1746).

dessus, quoique élevé, est loin de représenter la valeur des dentelles étrangères qui, à cette époque, entraient en France[1]. Nous croyons rester au-dessous du chiffre réel en l'estimant à 8 millions.

Ce fait indique jusqu'à un certain point l'importance qu'avait alors le commerce des dentelles et la grande consommation qui s'en faisait en France : aussi les fabriques nouvellement établies entrèrent-elles tout d'abord dans une voie de prospérité.

Le nombre des ouvrières augmenta considérablement. Celles des villes devinrent insuffisantes; on en créa de nouvelles dans les campagnes, où cette industrie apporta un élément nouveau de travail et de bien-être.

Nous allons passer en revue les principales fabriques de dentelles aux fuseaux qui prospéraient ou qui s'établirent en France de 1665 à 1790, et dont plusieurs ont, pour ainsi dire, disparu aujourd'hui.

Les environs de Paris occupaient un grand nombre d'ouvrières, disséminées dans plus de quarante communes, depuis Saint-Denis jusqu'à Beauvais. On ne faisait autrefois dans ces localités que des dentelles étroites et de bas prix, de la bisette, de la mignonnette; puis, les exigences de la mode et le luxe de Paris réclamant des nouveautés, on arriva graduellement à produire des dentelles d'une finesse remarquable et d'une exécution supérieure à celles des autres fabriques. C'est à Chantilly, à Louvres, à Villiers-le-Bel, à Gisors, à Étrépagny, que se trouvaient les ouvrières les plus habiles. On leur faisait produire des guipures, puis ces dentelles de soie et de fil qui ont élevé si haut la réputation de la fabrique de Chantilly. C'est encore de nos jours la ville la plus renommée du monde pour ses riches dentelles noires en soie.

Dans les Ardennes, à Sedan, à Charleville et à Donchery, on fabriquait des dentelles fort estimées, surtout les points de

[1] Elles entraient toutes en France par le seul bureau de Péronne. (Arrêt du 8 avril 1681.)

Sedan; mais c'est à Charleville que l'on occupait le plus d'ouvrières. On estime qu'il y avait de 5,000 à 6,000 dentellières dans ces trois villes et aux environs. Leurs produits se vendaient en partie à Paris; il s'en exportait aussi en Hollande, en Allemagne et en Pologne.

A Aurillac et à Murat, il se fabriquait aussi beaucoup de dentelles, toutes exportées en Italie et en Espagne. La ville d'Aurillac en faisait un grand commerce; les dentelles appelées *point d'Aurillac* étaient estimées pour leur solidité; la fabrication occupait 3,000 à 4,000 ouvrières dans les environs, et était évaluée comme produit à 700,000 ou 800,000 livres.

L'origine de cette fabrique remonte au commencement du XIV[e] siècle; elle coïncide avec la formation d'une compagnie d'émigrants qui s'établit à Cuença et à Valcameos (Espagne). Presque tous les points d'Aurillac s'exportaient en Espagne par les intermédiaires de cette compagnie.

A l'hôpital de Dijon, il y avait un atelier de dentellières; cette fabrication n'a jamais été considérable.

Les dentelles d'or et d'argent fabriquées à Lyon et à Paris, en fin comme en faux, et souvent rehaussées de perles et d'autres ornements, étaient fort renommées pour leur richesse. Elles étaient l'occasion d'un grand commerce. Il s'en exportait beaucoup pour l'Orient, l'Italie et l'Espagne; mais, ainsi que nous l'avons déjà dit, cette sorte de dentelle rentre plutôt dans la passementerie.

La fabrication du Havre, de Honfleur, de Bolbec, d'Eu, de Fécamp, de Dieppe et de plusieurs autres villes, était en prospérité pendant tout le XVIII[e] siècle. A cette époque, presque toutes les femmes et les filles de marins et de pêcheurs trouvaient dans cette industrie une occupation lucrative[1]. Les dentelles de ces villes étaient, en général, assez communes; mais, comme elles se recommandaient par une grande solidité, elles étaient appréciées à Paris et recherchées pour l'exporta-

[1] On lit dans Peuchet : «M. de Saint-Aignan, gouverneur du Havre en «1692, trouva 22,000 femmes occupées à faire de la dentelle, ce qui doit

tion en Allemagne et en Espagne. On y faisait de tous les genres de dentelles, du fond clair et double, de la guipure et une espèce de valenciennes d'abord très-épaisse, puis d'un réseau mince, à losanges, appelée *point de Dieppe,* ainsi que des coiffures, manchettes, berthes, cols et autres morceaux.

La ville de Dieppe seule, avec le village de Saint-Nicolas-d'Aliermont, occupait plus de 4,000 ouvrières[1]. Leur fabrication était estimée, ainsi que celle du Havre et de Honfleur. Ces fabriques datent du commencement du XVIe siècle.

Valenciennes fabriquait des dentelles d'un genre spécial, et qui portaient le nom de *vraies valenciennes.*

Cette fabrication remonte du XVe au XVIe siècle[2]; elle prospérait sous Louis XIV et était arrivée à son apogée de perfection de 1725 à 1780. A cette époque, il y avait dans cette ville 4,000 ouvrières; en 1790, il n'y en avait plus que 1,000, et en l'an IX le nombre était descendu à 250; aujourd'hui il n'en existe qu'une ou deux, âgées de 85 à 88 ans. Les ouvrières travaillaient dans des caves, de cinq heures du matin jusqu'à huit heures du soir, et gagnaient 1 franc à 1 fr. 25 cent. par jour.

Les dentelles qui se faisaient à Valenciennes en 1780 n'avaient aucune concurrence à redouter; elles étaient inimitables ailleurs que dans les murs de cette ville[3]. Celles qui aujourd'hui portent ce nom sont bien loin d'approcher de la perfec-

« s'entendre sans doute des ouvrières du Havre, de Harfleur et des autres « localités environnantes. »

Les dentelles d'Eu étaient fort estimées; elles se rapprochaient de celles travaillées à Valenciennes.

Le même auteur parle également des fabriques de dentelles de Perpignan, d'Aix, de Cahors, du Dauphiné, etc., etc. Nous pensons que ces diverses fabrications n'ont jamais eu beaucoup d'importance; aujourd'hui, elles n'existent plus.

[1] Roland de la Platière.

[2] On attribue la première fabrication de la dentelle de Valenciennes à Pierre Chauvin et à Ignace Harent. On employait du fil de lin retordu à trois brins. (Dieudonné.)

[3] Bottin, 1802.

tion, de la finesse et surtout de la solidité des premières, dont la renommée s'étendait dans toutes les cours de l'Europe, où elles étaient désignées sous le nom d'*éternelles valenciennes.*

Cette dentelle, d'une grande richesse, avait un type et un style de dessin tout particuliers. Son prix, comme on le comprendra facilement, était très-élevé : il fallait plus d'un an à une ouvrière, travaillant quinze heures par jour, pour achever une paire de manchettes du prix de 400 livres; il s'y faisait aussi des barbes pleines (coiffures), du prix de 2 à 3,000 livres.

Cette précieuse dentelle se transmettait par testament; une mère léguait à sa fille ses valenciennes, comme elle lègue aujourd'hui ses plus riches bijoux.

Mais c'est surtout dans l'ancienne province de Normandie que l'industrie dentellière a pris les plus grands développements pendant le XVIIIe siècle. Depuis Arras jusqu'à Saint-Malo, plus de trente centres de fabrication s'établirent avec succès dans tous les genres, depuis les imitations de Malines et de guipures des Flandres jusqu'aux morceaux les plus riches.

On y fabriquait principalement des dentelles blanches en fil de lin, à réseau simple (fond clair), appelées alors point de Bruxelles, ainsi que des fonds doubles, désignés sous le nom de *points de champ* (ouvrage de la campagne)[1]; des guipures enrichies de fils d'or ou d'argent, fort recherchées pour les ornements d'église et pour les riches ameublements, ainsi que des dentelles noires, qui alors se faisaient en fil de lin.

C'est en Normandie que l'on commença à fabriquer en grand la dentelle de soie noire, et, vers 1745, on vit apparaître l'article *blonde*[2], ou dentelle en soie plate. On employa d'abord pour cette sorte de dentelle de la soie de couleur naturelle (jaune nankin), ce qui lui fit donner le nom de *blonde;* puis on parvint à se procurer de la soie d'un blanc

[1] On appelle aussi *champ* le réseau de la dentelle.
[2] Longtemps avant cette époque, on fabriquait des blondes en Espagne.

convenable et l'on produisit ces séduisantes dentelles qui ont tant d'éclat et que dans nul autre pays on ne peut fabriquer avec une nuance aussi brillante, un blanc aussi pur et un travail aussi parfait.

Ce charmant tissu, le plus léger et le plus délicat qui se soit jamais fait, fut appelé blonde de Caen. Il eut un immense succès en France et à l'étranger, notamment en Angleterre; il fit la fortune de Caen et de plusieurs villes environnantes.

A cette époque, les fabriques de dentelles de la Lorraine, de l'Artois, de la Flandre française et de l'Auvergne prospéraient aussi. Elles augmentèrent et modifièrent leur fabrication, en abandonnant les articles communs et la guipure grossière (passement), pour arriver à produire des genres plus délicats et des dessins plus variés.

Les dentelles de France avaient alors peu de concurrence à redouter, car les fabriques d'Angleterre ne produisaient pas assez pour la consommation du pays, et celles de la Flandre flamingante, du Hainaut et du Brabant ne fabriquaient généralement que des articles riches et d'un prix trop élevé pour entrer dans la consommation moyenne. Aussi les dentelles françaises, par la variété de leurs genres, la simplicité et le bon goût de leurs dessins, étaient partout recherchées; il s'en faisait un grand commerce à l'intérieur et à l'étranger. Nos fabriques du Nord expédiaient beaucoup en Angleterre, en Hollande, en Russie; celles de la Lorraine et de l'Auvergne vendaient presque tous leurs produits en Allemagne, en Pologne, en Italie et en Espagne.

Nous venons d'examiner rapidement l'état de la fabrication des dentelles en France, de 1665 à 1790; plus loin, nous aurons à exposer les progrès et les perfectionnements apportés depuis dans cette industrie, ainsi que les modifications et les développements qui se sont produits dans chaque ville ayant un genre spécial de fabrication et une certaine importance industrielle.

III.

DÉCADENCE DE LA FABRICATION DES DENTELLES, DE 1790 À 1801.

Nous nous sommes arrêté à l'année 1790, parce que cette date marque non-seulement un temps d'arrêt dans le travail de la dentelle aux fuseaux ou à l'aiguille, mais aussi l'époque de sa décadence.

On comprend que, dans une industrie toute de luxe, comme celle qui fait l'objet de ce rapport, les commotions politiques apportent une grande perturbation. Avant 1790, la dentelle était surtout portée par la noblesse, le clergé et les personnes riches; on ne la voyait pas entrer, comme aujourd'hui, dans la consommation générale. Aussi la crise fut-elle désastreuse; elle ruina et répandit la misère dans tous les centres de fabrication. Pendant cette période de douze années, non-seulement nous n'avons à signaler aucun progrès, mais nous sommes encore obligé de constater la cessation presque entière de cette industrie, et, ce qu'il y a de plus triste, l'anéantissement complet de vingt fabriques différentes, sans parler du dépérissement de plusieurs autres.

Beaucoup de centres de fabrication se sont relevés, nous dirons plus tard de quelle manière; mais d'autres ont succombé, et sont aujourd'hui totalement oubliés.

Les principaux sont:

Les manufactures de Sedan, de Charleville, de Mézières, qui employaient 1,500 livres de fil de lin et dont la production était estimée à 2 millions[1].

Si les fabriques de Dieppe et de Honfleur n'ont pas cessé entièrement, celles du Havre, de Pont-l'Évêque, de Harfleur, d'Eu et de plus de dix villes des environs ont disparu. Cependant les ouvrières de ces diverses fabriques, au nombre de plus de 25,000, avaient beaucoup d'aptitude pour ce travail, qui

[1] Il se fabriquait aussi des dentelles en Champagne, à Troyes, à Donchery, etc.

répandait l'aisance dans les familles des marins et des pêcheurs.

A Aurillac, il n'y a plus aujourd'hui que de très-vieilles ouvrières ; il ne s'en forme plus de nouvelles, et cette fabrique, autrefois renommée et l'une des plus anciennes de France, a disparu [1], ainsi que celles des points de Bourgogne et de Murat.

Mais la perte la plus grande que nous ayons faite est celle de la fabrique de Valenciennes.

La valenciennes est, de toutes les dentelles, celle dont il se fait aujourd'hui la plus grande consommation. Elle est, depuis quelques années, recherchée de tous les pays du monde ; il s'en fait un commerce considérable que nous n'estimons pas à moins de 20 millions. Autrefois la ville de Valenciennes fournissait presque seule cette dentelle, qui était alors, il est vrai, d'une consommation restreinte ; maintenant la Belgique a, pour ainsi dire, le monopole de cette fabrication, qui occupe dans les Flandres plus de 50,000 ouvrières.

Quand on pense que la dentelle qui se travaillait à Valenciennes et qui a conservé ce nom est maintenant la base principale du commerce des dentelles blanches, qu'elle est entrée dans la consommation générale de tous les pays, et que la France seule en achète en Belgique pour plus de 12 millions par an [2], on ne peut s'empêcher de déplorer amèrement pour notre pays la perte de cette belle fabrique, qui est aujourd'hui la branche la plus importante et la plus florissante de l'industrie belge.

Ainsi que nous l'avons déjà fait remarquer, la dentelle de cette ville s'appelait *vraie valenciennes*. Celle de toutes les au-

[1] La Révolution n'est pas la seule cause de la décadence de la fabrique d'Aurillac ; l'émigration des femmes de ce pays, qui trouvent plus avantageux de se placer comme domestiques dans les villes voisines, y est entrée pour beaucoup.

[2] Les états officiels ne constatent qu'un chiffre de 4 millions ; mais ce chiffre est celui des déclarations des importateurs, et il ne peut indiquer que ce qui passe par la douane.

tres fabriques était considérée comme imitation ou fausse valenciennes, et les meilleures fabriques de la Belgique, où se fait le mieux ce qu'on nomme aujourd'hui la valenciennes à réseau carré, sont bien loin de vendre des dentelles aussi belles et d'une finesse aussi serrée que celles produites autrefois par les ateliers de Valenciennes; elles étaient admirables de dessin, de richesse et de solidité [1].

En 1801, le Gouvernement essaya de relever cette belle industrie; mais les efforts de M. Dieudonné, préfet du Nord, échouèrent. Plusieurs honorables fabricants firent aussi sans succès des sacrifices considérables. Nous croyons devoir ici mentionner M[lle] Ursule Glairo [2], qui, jusqu'à ce jour (elle a quatre-vingts ans), a constamment occupé ses anciennes ouvrières avec un zèle vraiment patriotique.

Il y a cinq ou six ans, un nouvel essai fut tenté: on monta un atelier, dirigé par des contre-maîtresses belges; il a été abandonné en février 1848, et il ne reste plus dans cette ville que très-peu d'ouvrières (2 ou 3), toutes octogénaires, ruines vivantes d'une fabrication si renommée.

Il serait trop long de continuer cette espèce de martyrologe de l'industrie dentellière. Dans le nombre des fabriques éteintes, nous avons cru ne devoir parler que des plus considérables.

IV.

REPRISE DE LA FABRICATION DES DENTELLES, DE 1802 À 1812.

A la suite du succès des armées françaises, du rétablissement de l'ordre moral et politique, le luxe reprit toute sa

[1] Il est vrai de dire cependant que la fabrique d'Ypres (Belgique) est ar-ée à une très-grande perfection; et il ne nous paraît pas douteux que l'on sse y trouver des ouvrières capables de faire aujourd'hui des valennes aussi riches et aussi belles que celles qui se faisaient au XVIII[e] siècle lenciennes; mais on manquerait d'acheteurs pour y mettre le prix, et, ste, ce genre ne serait plus de mode.

[2] 'est M[lle] Glairo qui a fourni la superbe coiffure, en *vraie valenciennes*, par la ville de Valenciennes à M[me] la duchesse de Nemours, à l'é-

force : non ce luxe extravagant et de mauvais aloi qui avait surgi au moment du Directoire, mais bien celui qui résulte du travail et des éléments de fortune développés par l'industrie.

Toutes les corporations et les communautés avaient disparu. Une ère nouvelle s'offrit au commerce, et il se reconstitua sur une base large et féconde, la liberté commerciale. L'industrie se développa sous l'influence bienfaisante de l'ordre, de la confiance, du crédit, et de cette époque datent les commencements de nos progrès industriels.

La consommation de la dentelle, qui avait à peu près disparu pendant les douze années précédentes, reprit de l'activité, et les ouvrières purent retrouver dans leur travail d'autrefois un salaire avantageux [1]. Cette reprise se fit sentir d'abord dans les villes qui fabriquaient des dentelles à bas prix, telles que Caen, Bayeux, Mirecourt, le Puy et Arras.

Plus tard, à la suite de l'Empire et du couronnement, les dentelles de grand luxe, d'Alençon, de Chantilly et de Bruxelles (la Belgique était alors française), furent de nouveau recherchées.

Il est à remarquer qu'à cette époque non-seulement l'industrie de la dentelle reprit faveur, mais encore qu'elle changea son genre de fabrication et le style de ses dessins.

Comme nous l'avons déjà dit, les anciennes dentelles exigeaient beaucoup de temps à fabriquer; il fallait souvent des années pour leur complet achèvement. On ne voulait que des dentelles très-solides, qui pussent suffire à tous les emplois et se transmettre d'héritage en héritage : aussi étaient-elles en général lourdes, chargées de mat et de toilé, et n'ayant aucune analogie avec celles de notre époque.

Le luxe, longtemps comprimé, se releva vivement avec la reprise des affaires; la dentelle fut demandée de toutes parts

poque de son mariage. Cette coiffure est le dernier beau morceau qui ait été fabriqué.

1 Sous l'Empire, les ouvrières de Caen et des environs gagnaient jusqu'à 3 francs par jour.

avec une telle insistance, qu'on fut obligé de changer, sinon la méthode de fabrication, du moins le mode de production.

D'un autre côté, de profondes modifications avaient eu lieu dans nos institutions : l'égalité des classes dans l'ordre social et la diffusion des grandes fortunes étaient des problèmes résolus. On abandonna les anciens dessins de dentelles, trop ouvragés, pour les remplacer par des genres plus clairs, d'un goût et d'un style plus légers, et l'on dut imaginer de nouveaux moyens de production, afin de pouvoir satisfaire rapidement aux exigences de la demande; on perfectionna le point de *raccroc*, au moyen duquel on rejoint ensemble plusieurs morceaux de dentelles pour en faire une pièce complète. On put ainsi produire en un mois, au moyen de 10 ouvrières, ce qu'une seule n'aurait pu achever en un an.

C'est de cette époque que datent tous les dessins à lignes droites, à vases de fleurs, désignés généralement sous le nom de dessins de l'Empire.

Quoique notre goût personnel ne soit pas favorable à ces dessins, nous devons dire que le changement de fabrication a été un bonheur, et qu'il est une des causes du développement considérable que l'industrie dentellière a pu reconquérir.

C'est ce que nous aurons à expliquer plus loin.

Napoléon protégea spécialement les deux fabriques qui avaient le plus souffert, parce qu'elles ne vendaient que des objets extrêmement riches. Il fit des commandes personnelles très-considérables, et, à l'exemple de ce qui se passait à Versailles sous Louis XIV, on ne portait à la cour des Tuileries, si brillante alors, que des dentelles d'Alençon ou de Bruxelles : c'était en quelque sorte d'étiquette obligatoire.

La fabrique de point de France, qui avait presque entièrement cessé, reprit faveur; elle changea son genre et remplaça les anciens dessins lourds et épais par d'autres plus clairs et plus délicats, mélangés de jours riches et variés : aussi la dentelle d'Alençon arriva-t-elle à son plus haut degré de perfection.

Les villes d'Alençon et de Bruxelles reconnaissent que c'est à Napoléon qu'elles doivent la conservation de leur industrie d'articles de grand luxe.

Il est resté chez tous les fabricants de ces deux villes un souvenir des belles commandes qu'ils recevaient de la cour impériale ; ils en parlent comme de l'époque la plus remarquable de leur carrière industrielle, et cela s'explique, car depuis il ne s'est rien fait d'aussi fin, d'aussi riche, ni d'un prix aussi élevé que les dentelles exécutées pour le mariage de l'impératrice Marie-Louise. On se ferait difficilement une idée de la profusion et du luxe de ces splendides dentelles ; il nous a été possible de les voir il y a quelques mois, et, sans connaître au juste le prix qu'elles ont pu coûter, nous n'hésitons pas à affirmer que, pour faire aujourd'hui les mêmes objets (ce qui serait sinon impossible, du moins très-difficile), il faudrait dépenser plus d'un million [1].

C'est aussi de cette époque que datent la prospérité et la renommée si bien établie de la fabrique de Chantilly.

Napoléon essaya également de relever l'ancienne et belle fabrication de Valenciennes. Il avança des fonds, et, par ses ordres, un atelier fut monté à l'hospice général; mais ce fut sans succès.

[1] Il y avait notamment une garniture de lit d'une richesse inouïe. La dentelle y était à profusion, depuis le baldaquin et les grands rideaux jusqu'aux couvre-pieds et aux taies d'oreiller, le tout en point d'Alençon, d'un réseau très-fin. Le motif principal du sujet représentait les armes de l'Empire, entourées d'une multitude d'abeilles. Il y avait également un rideau, appelé tapis de Diane, dont le dessin, fort bien compris, avait au centre un sujet allégorique représentant la naissance du roi de Rome : des Amours soutenaient les draperies du berceau. Cette magnifique pièce venait de la fabrique de Bruxelles. Il y avait, en outre, plusieurs autres morceaux, ainsi qu'une robe ayant appartenu, dit-on, à l'impératrice Joséphine. Le dessin de cette robe était à colonnades; les fleurs, moitié or et fil, d'un travail merveilleux, étaient appliquées sur un vrai réseau de Bruxelles, d'une finesse exceptionnelle. Ces dentelles sont maintenant à Paris; elles présentent, sans contredit, la collection de ce qui s'est fait de plus beau et de plus riche jusqu'à ce jour.

V.

ÉTAT STATIONNAIRE ET CRISE DANS LA FABRICATION, DE 1813 À 1830.

Le rétablissement de la prospérité et de la fabrication des dentelles aux fuseaux, de 1802 à 1812, se ressentit beaucoup des événements politiques de 1813 à 1817; mais, vers cette époque, un fait industriel qui se produisit lui fut bien plus funeste encore : nous voulons parler de la fabrication des tulles.

Comme nous l'avons déjà dit, la manière de faire les dentelles n'a pas changé depuis le xve siècle ; cependant, en 1809, après de longs essais, on parvint, à Nottingham (Angleterre), à fabriquer au métier une espèce de tissu à jour, auquel on donna le nom de tulles[1].

Les produits, d'abord grossiers, puis perfectionnés, arrivèrent à former une espèce de dentelle appelée *mecklin* (malines), et plus tard *tulle bobin* (dentelles à bobines).

Ce tissu nouveau, que l'on commença à fabriquer en France, à Calais, vers 1818, fit beaucoup de bruit. La mode s'en empara immédiatement avec une vogue excessive, et la dentelle aux fuseaux fut délaissée : on ne voulait plus que des tulles bobins.

Pendant quinze ans, cette concurrence fut si terrible, que les fabriques de dentelles baissèrent forcément le prix de la main-d'œuvre et diminuèrent de beaucoup leur production.

Le tulle, d'abord fort cher, ne fit concurrence qu'aux dentelles larges et fines, et principalement aux fabriques de la Belgique et de l'Angleterre; celles de la France ne s'en ressentirent que vers 1821.

La crise du commerce de dentelles devint extrêmement grave. Elle menaçait pour un moment l'existence même de la fabrication. Les Flandres réclamèrent secours et protection au Gouvernement des Pays-Bas, comme s'il était possible de lutter

[1] Ce nom vient de la dentelle aux fuseaux, appelée *point de tulle* à réseau clair. (Voir ci-après la 3e division sur les tulles et les dentelles à la mécanique.)

contre une puissance plus forte que tous les gouvernements, la mode.

Nos fabriques françaises, voyant la consommation de Paris et des grandes villes disparaître, s'adressèrent à l'étranger; mais l'Italie, l'Allemagne, l'Espagne, nos meilleurs débouchés d'autrefois, envahis aussi par les tulles, ne suffisaient plus à alimenter notre fabrication. Heureusement une nation nouvelle, dont la prospérité marchait rapidement, les États-Unis de l'Amérique septentrionale, vint offrir à nos fabriques un marché aussi important qu'inattendu. Une grande partie des dentelles de l'Auvergne et de la Lorraine s'y exportèrent avec avantage : celles du Puy à cause de leur bas prix et celles de Mirecourt pour leur bonne qualité et la nouveauté de leurs dessins.

Contrairement à la fabrication des dentelles de fil, celle des blondes de soie, que les mécaniques ne pouvaient produire, prit un immense accroissement; elle fut en pleine prospérité. La Normandie, et surtout la ville de Caen, en firent un commerce important. On en exportait des quantités prodigieuses en Angleterre, où elles entraient presque toutes en contrebande.

La blonde ne fut pas seulement l'occasion d'un grand et fructueux commerce; elle empêcha la crise qui existait sur les dentelles de gagner la Normandie, et elle procura aux ouvrières du Calvados un salaire relativement considérable[1]. Les tulles, d'abord assez rares et fort chers, offraient de grands avantages aux producteurs : aussi l'industrie tullière se développa-t-elle d'une manière vraiment surprenante. On en établit des manufactures de tous les côtés. La France, la Belgique, en produisaient beaucoup; l'Angleterre en inondait tous les pays, et spécialement le nôtre, où, malgré la prohibition qui

[1] Les ouvrières qui font la blonde de soie gagnent généralement 25 p. o/o de plus que celles qui travaillent la dentelle de fil.

En Angleterre, les dentellières souffrirent beaucoup plus qu'ailleurs de la concurrence des tulles; elles furent presque toutes obligées d'abandonner leur travail habituel pour tresser la paille (*straw plinting*).

existait et qui existe encore sur les tulles, elle parvenait à en introduire des quantités énormes.

Les perfectionnements apportés aux machines à tulles en quintuplèrent la production, qui devint exagérée. Il en résulta que les prix, malgré les nouveautés livrées sans cesse au commerce, ne tardèrent pas à diminuer dans une grande proportion.

Cette baisse du prix des tulles fut si forte et si rapide, qu'elle eut pour effet de rendre ce tissu extrêmement commun et de le déprécier[1]. La consommation se déplaça; la dentelle aux fuseaux, qui avait lutté courageusement, fut de nouveau recherchée par les classes aisées; elle se releva graduellement, et, après avoir traversé l'époque critique de 1830, elle entra, vers 1832, dans une voie de prospérité et de perfectionnement que nous allons examiner.

Il convient d'observer ici que, pendant la crise produite par les tulles sur l'industrie de la dentelle aux fuseaux, si cette dernière souffrit beaucoup, elle ne resta pas inactive: d'une part, elle parvint à créer une grande variété de genres et de dessins différents, et, de l'autre, à se procurer de nouveaux débouchés à l'étranger, et spécialement en Amérique.

VI.

DÉVELOPPEMENT ET PROSPÉRITÉ, DE 1831 À 1848.

C'est à partir de 1831 que la fabrication commença à reprendre faveur. Les articles de modes employaient alors beaucoup de dentelles; la consommation intérieure les rechercha de nouveau, et l'exportation prit de grands développements.

En Angleterre, les tulles avaient en quelque sorte anéanti

[1] Un mètre carré de tulle uni, en qualité moyenne, se payait à Nottingham, en 1812, 50 francs; en 1815, le prix était descendu à 41 francs; aujourd'hui, il se vend de 30 à 35 centimes. (Voir la division qui traite des tulles et des dentelles à la mécanique.)

la fabrication des dentelles aux fuseaux dans les comtés de Bedford, d'Oxford, de Buckingham et de Devon. Ce fut un des pays où nos dentelles et nos blondes s'exportèrent avec avantage et en grande quantité.

L'Amérique du Nord, où les modes de Paris sont si recherchées, fut aussi un de nos meilleurs débouchés.

Les fabriques de blondes et de dentelles de la Catalogne étaient en décadence; les fabricants de Chantilly, de Bayeux et de Caen réussirent à exporter beaucoup de morceaux de blonde mate, blanche et noire, très-estimée en Espagne et dans les mers du Sud, à cause de la perfection du travail et du style du dessin, appropriés avec une rigoureuse exactitude au goût de ces pays.

Les colonies espagnoles adressaient aussi leurs commandes à la France, qui produisait avec un égal succès la *mantille* espagnole ou mexicaine et la *toalas* havanaise.

Toutes nos fabriques, excepté celle d'Alençon, furent, à partir de 1834, en pleine prospérité. Le salaire des ouvrières augmenta dans une proportion de 25 p. o/o; la fabrication, activée par une vente facile, se régularisa d'une manière plus intelligente qu'autrefois; elle renouvela les anciens dessins et produisit des articles nouveaux et de bon goût, qui donnèrent un nouvel essor à la consommation.

On commença alors à fabriquer des articles moins chargés d'ouvrage et d'une maille beaucoup plus élargie, ce qui permit d'offrir aux consommateurs des dentelles à des prix en apparence bien inférieurs à ceux d'autrefois.

D'un objet de luxe on fit un produit plus commercial et d'un usage presque général. La solidité laissait à désirer; mais la beauté du tissu y gagna en légèreté, en netteté, en motifs gracieux et variés.

La consommation s'agrandit; d'un autre côté, les ouvrières trouvaient un salaire plus avantageux, et les fabricants un écoulement plus prompt et plus régulier de leurs marchandises.

Nos bonnes ouvrières ne perdent pas pour cela l'aptitude de

faire de beaux et riches morceaux. C'est une erreur de penser qu'on ne pourrait produire aujourd'hui des dentelles aussi fines ni aussi ouvragées qu'autrefois. Tout ce qui s'est fait de plus beau peut se faire encore; ce n'est qu'une question de prix et de temps.

Vers cette époque (1832-1833), on commença à substituer le fil de coton au fil de lin (*fil de mulquinerie*). Les ouvrières l'adoptèrent toutes avec empressement, parce qu'il leur offrait de grands avantages : le fil de coton est plus élastique et moins cassant; il donne à la dentelle un coup d'œil plus brillant, et il est moins cher[1].

Aux yeux de certaines personnes, l'emploi du fil de coton au lieu de fil de mulquinerie, est un mal au point de vue de la qualité; mais les progrès de l'industrie sont toujours un bien, et il est incontestable que l'emploi du coton, au lieu de fil, a beaucoup développé l'industrie dentellière, en augmentant la consommation et en facilitant la production.

Presque tous les fils de lin, employés comme matière première pour les dentelles blanches fines, venaient autrefois de la Belgique ou du département du Nord. Depuis qu'on emploie le coton, les filateurs de Lille sont parvenus à produire un filé spécial pour les dentelles, qui est quelquefois supérieur au coton anglais, et même il est constant que les fabricants belges achètent aujourd'hui à Lille une partie de leurs fils à dentelle.

Autrefois les fabriques de dentelles renouvelaient fort peu leurs dessins. Pendant de longues années on faisait les mêmes articles : c'était toujours le même style et le même genre. Il

[1] Le fil de lin entrait généralement pour 15 à 20 p. o/o dans le prix d'une dentelle; le fil de coton n'y entre que pour 7 à 10 p. o/o au plus. Aujourd'hui, toutes les dentelles de toutes les fabriques de France et de l'étranger sont faites avec du fil de coton; il n'y a d'exception que pour la fabrication des points d'Alençon et pour quelques rares pièces de Belgique, telles que le vrai réseau de Bruxelles ou les guipures communes. Il est certain qu'on ne peut, à la vue, reconnaître si une dentelle est en fil ou en coton; celle en coton se blanchit aussi bien que celle en fil de lin.

y avait alors si peu de changement que chaque dessin avait un nom distinctif.

Aujourd'hui ils se renouvellent d'une manière incessante. Nos fabricants suivent tous les caprices, toutes les exigences de la mode; plusieurs ont des dessinateurs spéciaux attachés à leur fabrication. C'est là un très-grand élément de prospérité. La nouveauté des dessins excite la consommation, et nous n'hésitons pas à affirmer que tous les progrès qui se sont produits dans cette industrie sont dus aux fabricants qui ont adjoint à leurs manufactures des dessinateurs habiles, dont ils dirigent constamment le goût vers des productions nouvelles, appropriées aux modes et aux idées du jour.

C'est à ces industriels intelligents que l'on doit la prospérité de la dentelle française. Parmi les qualités diverses qui la font rechercher, une des plus précieuses est la variété et le goût des dessins. Toutes les fabriques étrangères copient nos genres et nos nouveautés, et, si, par suite du bas prix du salaire, quelques pays parviennent à produire à des prix inférieurs aux nôtres, ils ont tous le désavantage de n'offrir que des dessins déjà connus des acheteurs, et très-souvent abandonnés par nos fabricants.

A part deux ou trois genres spéciaux qui ne se font qu'en Belgique, nous produisons en France des dentelles de toutes sortes, recherchées du monde entier. Dans aucun pays on ne fabrique une aussi grande quantité de genres différents; nulle part les dessins n'ont ce cachet de distinction ni de haute nouveauté qui caractérise les nôtres. Aussi les fabriques de Genève et du val de Travers (Suisse), si renommées pour les dentelles claires, ont dû cesser devant la variété de dessins de celle de Mirecourt, comme les blondes de la Catalogne, malgré leurs bas prix, ne peuvent soutenir la concurrence de nos blondes de Caen, et moins encore celles des morceaux de dentelles de Bayeux.

Pendant les dix-sept années de calme, de paix et de liberté du règne de Louis-Philippe (1831 à 1848), la fabrique des dentelles et des blondes n'a pas cessé un seul jour d'être en

grande prospérité; nos débouchés se sont multipliés, notre fabrication s'est accrue et améliorée, le nombre des ouvrières et des fabricants s'est augmenté. Nous sommes parvenus à ne craindre aucune concurrence pour certains articles que nous produisons d'une manière incontestablement supérieure, tels que nos fines dentelles blanches et noires, nos riches blondes mates ou brillantes, et nos magnifiques morceaux en dentelle de fil ou de soie.

Il nous reste maintenant à établir la position actuelle de l'industrie dentellière et à examiner les centres de fabrication qui ont un genre spécial.

SECONDE PARTIE.

ÉTAT ACTUEL

DE LA FABRICATION DES DENTELLES ET DES BLONDES EN FRANCE.

1851-1852.

Comme nous l'avons déjà dit, chaque fabrique quoique ayant la même matière première, le même métier et la même méthode de travail (Alençon excepté), produit des genres différents, auxquels on donne le nom de la ville qui est le centre du marché.

Pour plus de clarté dans ce travail, nous allons examiner séparément chacune de nos principales manufactures, dont voici la nomenclature :

1° Point d'Alençon;
2° Dentelles de Bailleul;
3° ——— de Lille et d'Arras;
4° ——— de Chantilly;
5° ——— de Caen et de Bayeux;
6° ——— de Mirecourt;
7° ——— du Puy;
8° Travail de Paris.

I.

FABRIQUE D'ALENÇON.

L'ancien point de France, appelé aujourd'hui point d'Alençon, après avoir repris faveur sous l'Empire, fut abandonné de la consommation. On ne forma plus de nouvelles ouvrières, le nombre des anciennes diminuait tous les jours; et, comme il en faut quatorze de différentes spécialités pour faire la plus simple dentelle, on était arrivé à craindre pour un moment de voir cette industrie s'éteindre. La stagnation de cette manufacture qui, avant la révolution de 1789, occupait de 8,000 à 9,000 ouvrières et produisait pour 3 à 4 millions de points, fut si grande, qu'à peine s'il restait, en 1830, 200 ou 300 ouvrières, dont les produits ne dépassaient pas 30,000 francs [1].

Différents essais infructueux furent tentés pour relever cette belle industrie. La maison Docagne (la seule maison spéciale qui restât à Paris) ayant obtenu des commandes de M[me] la duchesse d'Angoulême, put conserver un certain nombre d'excellentes ouvrières; mais la consommation était si faible, qu'elle ne continua la fabrication que sur une échelle restreinte.

En 1836, M. le baron Mercier, guidé par le désir de fabriquer cette dentelle à des prix plus favorables à la vente, monta une école de jeunes filles et imagina d'employer le tulle bobin pour obtenir plus économiquement le point de *bride*. Ce système fort ingénieux, et pour lequel il prit un brevet, ne put lutter contre la mode, qui n'était pas favorable au point de bride; il fut abandonné.

La fabrique d'Alençon était en pleine décadence, lorsqu'en 1840 MM. Videcoq et Simon, qui avaient une commande à exécuter, firent un voyage d'étude à Alençon. Malgré le dépérissement de cette fabrication, ces messieurs furent étonnés

[1] D'après un rapport rédigé en l'an IX, il y avait, en 1788, près de 8,000 ouvrières à Alençon et dans ses environs.

des ressources qu'elle présentait. Ils pensèrent avec raison que, pour faire rechercher cette belle dentelle des riches consommateurs, il fallait sortir des anciens dessins qui s'y faisaient et en monter de nouveaux, appropriés au goût de notre époque et à la mode du jour. Ils réussirent, et, depuis, le nombre des ouvrières qui, en 1840, n'était plus que de 270, toutes âgées et gagnant à peine 1 franc à 1 fr. 25 cent. par jour, n'a fait qu'augmenter ainsi que leur salaire.

A partir de 1841, le point d'Alençon reprit faveur. Plusieurs maisons de Paris firent exécuter de magnifiques morceaux, avec des dessins d'une grande richesse, et aujourd'hui cette dentelle est la plus fine et la plus somptueuse, non-seulement de la France, mais du monde entier.

C'est aussi la plus chère. Elle est arrivée à une perfection sans égale, et certains morceaux prennent réellement les proportions d'un objet d'art. Ajoutons qu'elle est d'une solidité qui défie le temps et même le blanchissage : aussi lui a-t-on donné et mérite-t-elle le nom de *Reine des dentelles* [1].

La dentelle d'Alençon est la seule en France qui ne se fasse pas aux fuseaux sur le carreau. Elle est entièrement travaillée à la main, sur un parchemin, avec une aiguille et une petite pince. C'est la seule qui soit exclusivement fabriquée en fil de lin, et qui emploie du crin pour l'entourage des jours.

II.

DENTELLES DE BAILLEUL (NORD).

Les véritables valenciennes ne se faisaient que dans la ville de ce nom avant 1790; celles que l'on fabriquait à Lille, à Bailleul, à Avesnes, à Cassel, à Armentières, etc., et même celles de la Belgique, se nommaient fausses valenciennes.

Mais, si cette industrie a disparu de Valenciennes, le nom de cette ville est resté à cette espèce de dentelle; qu'elle soit

[1] Voir pages 12 et 13 pour les détails historiques de la fabrication du point d'Alençon.

fabriquée en France, en Belgique, en Allemagne ou ailleurs, elle garde toujours sa désignation première.

De toutes les villes qui, en France, font le point de valenciennes, Bailleul est celle où cette fabrication est la plus ancienne et où elle a le plus d'importance; elle s'étend à toutes les villes ou villages des environs, notamment à Hazebrouck, Bergues, etc.

En 1788, on ne comptait à Bailleul, à Cassel et dans tout l'arrondissement d'Hazebrouck que 1,351 ouvrières[1]. En 1802, le nombre était diminué; mais, depuis, il n'a fait que progresser. En 1830, il était de 2,500; il est aujourd'hui de près de 8,000 ouvrières, répandues dans plus de vingt communes.

Avant 1830, on ne faisait guère, à Bailleul, que des entoilages ou des dentelles à bords droits, destinés à la Normandie. Les dessins variaient peu. A partir de 1832, on a adopté les genres festonnés, puis des dessins à motifs nouveaux pour Paris. De cette époque datent les progrès et l'accroissement de la fabrique de Bailleul. Elle est aujourd'hui en pleine prospérité.

La dentelle qui sort de cette ville n'est pas très-estimée à Paris : elle n'a ni le fini ni la légèreté de celle de la Belgique; elle est un peu molle au toucher; sa maille est ronde et le réseau épais, mais elle est très-solide et à bas prix. Elle est généralement employée comme *dentelle-linge*.

Les ouvrières de Bailleul et des campagnes environnantes ont une qualité fort rare et très-appréciée : c'est de faire leurs dentelles avec une blancheur qui égale celle du fil. Ce sont les valenciennes les plus blanches qui se fabriquent. Elles sont recherchées pour l'exportation, en Angleterre, en Amérique et dans l'Inde.

Cette manufacture a beaucoup d'avenir. La qualité de ses produits est solide, les dessins sont variés et de bon goût. Elle a, il est vrai, beaucoup à faire pour obtenir des réseaux nets

[1] Statistique du département du Nord de 1804.

et clairs; mais les progrès réalisés depuis vingt ans font espérer qu'elle arrivera, sinon à la perfection de la valenciennes d'Ypres (Belgique), au moins à celle de Bruges, dont il se vend annuellement en France pour 3 à 4 millions.

III.

DENTELLES DE LILLE ET D'ARRAS.

La fabrication de ces deux villes est identique; l'une et l'autre ne font en quelque sorte que des dentelles blanches à fonds clairs; mais les produits de Lille sont bien supérieurs à ceux d'Arras.

La fabrique de Lille est aussi ancienne que celle des villes de Belgique; ses ouvrières sont très-exercées et travaillent le fond clair, dit *point de Lille,* avec une perfection et une finesse dont nulle autre fabrique n'a pu encore approcher.

Sa renommée est établie depuis des siècles, non-seulement en France, mais encore à l'étranger, et spécialement à Londres, où elle est fort estimée.

Le nombre des dentellières était, à Lille, en 1788, de plus de 16,000[1]; depuis, il a constamment diminué : cela tient, d'une part, à la concurrence de la fabrique de Mirecourt, et, de l'autre, au grand nombre d'établissements industriels qui se sont formés à Lille et aux environs, et dans lesquels les ouvrières trouvent un salaire plus avantageux.

Lors de la grande prospérité de cette fabrique, avant 1790, elle produisait 120,000 pièces de dentelles (fonds clairs, fonds doubles et points de Valenciennes), mesurant chacune de 7 à 9 mètres, et s'élevant ensemble à une valeur de plus de 4 millions de francs. La matière première y entrait seulement pour 6 à 700,000 francs[2]; le reste représente le salaire payé aux ouvrières. Aujourd'hui la fabrication de Lille est réduite de beaucoup : elle n'occupe guère plus de 1,500 à 1,800 ouvrières; mais ses dentelles sont toujours les plus

[1] L'hôpital de Lille renfermait 700 ouvrières, qui ne travaillaient que le point de Valenciennes. (Savary, *Dictionnaire du commerce,* édition de 1723.)

[2] Statistique du département du Nord, 1804.

claires, les plus fines et les plus estimées de tous les produits similaires de France ou de l'étranger.

L'industrie dentellière a été, dit-on, introduite à Arras par Charles-Quint. Elle était prospère au XVIIIe siècle; mais ce fut sous l'Empire, de 1804 à 1812, qu'elle atteignit sa plus grande production. Depuis, elle a toujours diminué; néanmoins, on estime encore le nombre des ouvrières à 8,000, répandues à 12 kilomètres de cette ville. Leur salaire est modique : en moyenne, il ne dépasse pas 65 centimes par jour.

Le défaut de cette manufacture est de ne pas changer assez souvent de dessins. C'est la fabrique de France qui les varie le moins : elle reproduit depuis plus de vingt-cinq ans les mêmes motifs et les mêmes genres; aussi arrive-t-elle, par suite de la célérité qu'acquiert l'ouvrière en faisant toujours le même travail, à obtenir ses produits à des prix très-favorables à la vente, ce qui lui en assure un prompt et facile écoulement.

La dentelle d'Arras, sans être aussi estimée ni aussi fine que celle de Lille, a des qualités précieuses : elle est très-solide, ferme au toucher et d'un blanc parfait, ce qui la fait rechercher à Paris pour la confection des articles de lingerie, et pour l'exportation, qui ne trouve dans aucune autre fabrique ce triple mérite à des prix aussi avantageux.

IV.

DENTELLES DE CHANTILLY.

On attribue l'introduction de l'industrie dentellière dans les environs de Chantilly à Catherine d'Orléans, duchesse de Longueville, qui fit venir des ouvrières de Dieppe et du Havre à son château d'Étrépagny, où elle se retira au commencement du XVIIe siècle, et où elle établit des écoles; mais il est à peu près certain qu'il existait déjà des dentellières aux environs de Paris, notamment à Louvres et à Chantilly.

La ville de Chantilly, étant le centre du pays où se travaillait la dentelle, a donné son nom aux dentelles de toutes les communes environnantes. Aujourd'hui cette fabrication est répandue dans plus de cent bourgs et villages, dont les prin-

cipaux sont : Saint-Maximin, Viarmes, Méru, Luzarches et Dammartin.

La proximité et la consommation de Paris développèrent rapidement cette fabrication ; les articles étroits et ordinaires qui s'y faisaient d'abord furent remplacés par la guipure et par les dentelles de fil blanc et de soie noire.

Plus tard, en 1805, la blonde blanche en bandes et en morceaux occupa une grande partie des ouvrières. Les blondes et les dentelles noires étaient alors très-recherchées; il s'en exportait beaucoup en Espagne et aux colonies espagnoles. Nulle part on ne fabriquait d'une manière aussi parfaite les grandes pièces, telles que mantilles, écharpes, etc.[1].

Vers 1835, la dentelle noire ayant repris faveur, toutes les ouvrières furent occupées à faire des fonds de champ noir en soie, puis des fonds clairs, dits *d'Alençon,* qu'elles n'ont pas cessé de produire jusqu'à ce jour avec une supériorité incontestable.

Les dentelles et les blondes de Chantilly ont à lutter avec celles du Calvados, et spécialement avec celles de Bayeux, dont le travail est identiquement le même; néanmoins, les premières ont une renommée si ancienne et si bien établie, qu'on se plaît toujours à leur reconnaître une supériorité, surtout pour la finesse du réseau et le tissu des fleurs plus serré, ce qui leur donne au toucher une fermeté naturelle fort appréciée des consommateurs.

On estime le nombre des ouvrières de la fabrique de Chantilly à 8 ou 9,000. Elles ne font que des produits extra-fins. Leur travail est d'une perfection irréprochable, et les dessins, renouvelés journellement selon les caprices de la mode, sont de la plus grande richesse. Aussi les robes, châles, écharpes, voiles, etc., en dentelle noire de Chantilly s'adressent moins à la consommation générale qu'à celles du grand luxe; elles n'ont aucune concurrence à craindre de l'étranger.

[1] On cite, parmi les fabricants qui ont le plus contribué à la réputation de Chantilly, MM. Moreau père et fils, M. Jaimes, etc.

V.

DENTELLES ET BLONDES DE CAEN ET DE BAYEUX.

La ~~perfection~~ fabrication de ces deux villes étant à peu près la même, nous jugeons convenable de les réunir. Celle de Caen est plus connue pour les dentelles et les blondes de soie, et celle de Bayeux pour les grands morceaux de fil ou de soie.

Autrefois, on ne faisait à Caen[1] que des dentelles blanches et noires en fil de lin (les noires surtout étaient renommées); puis vinrent les blondes appelées *nankins,* du nom et de la couleur de la soie primitivement employée. Ce beau tissu a pris une grande importance commerciale. La blonde de Normandie a toujours été en réputation. Dans aucun pays on n'a jamais pu atteindre le brillant, la légèreté ni la fraîcheur de celle de Caen. Elle était fort recherchée, et il s'en exportait des quantités considérables à l'étranger, principalement en Angleterre.

C'est de Caen que sortent ces riches blondes or et argent quelquefois mélangées de perles, ces coiffures brillantes et légères, ces charmantes nouveautés de tous genres et de toutes couleurs, dont nulle autre fabrique ne saurait égaler la perfection.

A partir de 1840, par suite des variations de la mode, qui n'était plus aussi favorable à la blonde, on fit faire aux ouvrières des dentelles de soie noire, qu'elles ont bientôt su travailler avec succès.

En général, la fabrication de Caen et des communes environnantes est excellente; elle est dirigée avec goût et intelligence. Les dentelles et les morceaux de soie noire y sont l'objet d'un commerce considérable à l'intérieur et pour l'exportation.

Depuis deux ans il se fait à Mondeville, près de Caen, de délicieux objets en dentelle. Ce n'est pas positivement une

[1] Le rapport de l'exposition départementale de 1811 attribue la fondation de la première fabrique de dentelles, aux environs de Caen, à M. Simon.

invention, mais c'est une nouvelle application de la dentelle à la fabrication d'objets classés, jusqu'à ce jour, dans le domaine des fleurs artificielles. Rien de plus joli que ces légères guirlandes, ces bouquets de fleurs et de fruits destinés à la coiffure des dames. Cette fabrication est dirigée avec une aptitude et une intelligence rares; on y obtient des ouvrières un travail exceptionnel qui surpasse en nouveautés et en gracieux détails tout ce qu'on a vu, jusqu'à ce jour, de plus fin et de plus délicat en dentelles.

On a commencé à faire des dentelles à Bayeux dans les couvents et dans les écoles dirigées par les religieuses dites de la Providence. C'est en 1740 que s'établit la première maison de commerce, sous les auspices de M. Clément[1]. A partir de cette date, la fabrication des dentelles a pris dans cette ville un grand accroissement, et s'est constamment améliorée. Les ouvrières ont beaucoup d'aptitude pour ce travail, et aujourd'hui c'est une des plus belles manufactures de France. Ses produits sont arrivés à une perfection qui égale celle des plus riches morceaux de Chantilly. Il est même certain que les articles fins de Bayeux se placent dans le commerce de détail comme dentelles de Chantilly, avec d'autant plus de facilité que la matière première, les dessins et la fabrication sont identiques, et qu'il est presque impossible à l'œil le plus exercé d'apercevoir la moindre différence.

La fabrique de Bayeux est bien changée. Autrefois on n'y faisait que des dentelles en fil de lin (point de tulle), appelées généralement blondes de fil, puis on y travailla de grands morceaux en fil blanc. C'est même à cet article qu'elle doit sa réputation; nulle autre fabrique d'aucun pays ne pouvait les établir à des prix plus favorables. Depuis 1848, le fil est à peu près abandonné; il a été remplacé par la soie, et maintenant presque toutes les ouvrières sont occupées aux dentelles de soie noire.

C'est vers 1827 que Mme Carpentier fit faire à Bayeux des

[1] Histoire des villes de France.

blondes de soie pour la consommation française. Plus tard, en 1831, une de nos maisons les plus renommées (MM. A. Lefébure et Sœur) y introduisit la fabrication des blondes mates pour l'exportation. Les progrès furent si rapides, que la ville de Caen, qui seule s'adonnait à ce genre, l'abandonna en quelque sorte, et ne put lutter devant la concurrence de Bayeux.

Bayeux est la seule ville qui produise les grandes pièces en dentelles de fil, les aubes, les dessus de lit, les robes, etc., (il y a des pièces qui ont quatre mètres carrés), ainsi que les morceaux en blonde mi-mate et gros-mate, tels que mantilles espagnoles, havanaises ou mexicaines, qui s'exportent en Espagne et dans les mers du Sud.

Cette fabrication demande beaucoup de soins. Il faut abandonner le goût français, établir des dessins lourds, chargés de mat et spécialement appropriés aux costumes et aux modes de chaque pays. M. A. Lefébure, qui est presque le seul producteur de ces articles, s'est attaché un dessinateur habile, qui, sous sa direction, est arrivé à rendre avec fidélité les indications des exportateurs et à attirer en France les demandes des pays qui s'adressaient autrefois à l'Espagne.

Ce qui contribua à l'immense développement auquel est parvenue la fabrication calvadossienne fut la découverte du *point de raccroc*, moyen par lequel on joint les bandes travaillées séparément, puis réunies d'une manière imperceptible à l'œil même du fabricant. Cet ingénieux procédé, inventé, dit-on, par une ouvrière nommée *Cahanet*, permet de diviser les grandes pièces d'ouvrage et d'y employer un nombre indéterminé d'ouvrières, tandis qu'auparavant il n'était guère possible d'en employer plus de deux à la fois sur les morceaux d'une grande étendue. On peut ainsi produire infiniment plus vite et à des prix proportionnellement réduits [1].

[1] Autrefois, pour faire une écharpe riche en dentelle, confiée à deux ouvrières, il fallait près de six mois d'un travail continu; aujourd'hui, le même travail se fait en un mois par dix ouvrières.

Le point de raccroc, à son apparition en Normandie[1], n'était qu'une couture assez grossière; ce ne fut qu'en 1833 qu'il arriva, après avoir subi de nombreuses améliorations, à sa perfection actuelle. Ce point a causé une révolution complète dans la fabrication des grandes pièces; on lui doit la supériorité de nos riches morceaux de dentelle de fil et de soie, pour lesquels nous n'avons aucune concurrence à craindre de l'étranger.

La fabrication de Caen et de Bayeux est dans des conditions exceptionnellement avantageuses, puisqu'elle produit en même temps la dentelle de fil et celle de soie. Quand un genre tombe, on l'abandonne pour reprendre celui en faveur : il en résulte que les ouvrières du Calvados sont constamment occupées, tout en variant leurs produits; elles ont une habileté égale pour travailler le fil ou la soie, la blonde ou la dentelle.

En 1785, on comptait à Caen, à Bayeux et dans les environs, 20,000 ouvrières. La prospérité de cette fabrication allait en augmentant, lorsqu'elle fut anéantie presque entièrement par la révolution.

Sous l'Empire elle se releva avec succès, et, depuis, elle n'a fait que grandir. Quand les autres fabriques souffraient de la concurrence des tulles (1820-1832), celle de Caen, qui faisait des blondes de soie, était en pleine prospérité.

On estime qu'il y a aujourd'hui près de 55,000 à 60,000 ouvrières occupées par les fabricants de Caen, de Bayeux et des environs; elles sont répandues sur les bords de la mer jusqu'à Cherbourg, où il y a un atelier dirigé par des religieuses de la Providence[2].

On peut répartir le nombre des dentellières de la Normandie de la manière suivante :

[1] Le point de raccroc est très-ancien; il date de plus de trois cents ans, mais il n'était alors connu qu'à Bruxelles et à Alençon. Le travail du raccroc diffère pour chaque sorte de dentelle.

[2] Il se fabrique aussi des dentelles noires et blanches à Lannion (Côtes-du-Nord).

Arrondissement de Caen.............	25,000
——— de Bayeux............	15,000
——— de Pont-l'Évêque....... ——— de Falaise et de Lisieux..	10,000
Départements de la Manche et de la Seine-Inférieure...........	10,000
Total...........	60,000[1]

Elles gagnent de 50 centimes à 1 fr. 25 cent. par jour et leurs produits sont estimés de 8 à 12 millions.

VI.

DENTELLES DE MIRECOURT.

Les dentelles de Lorraine se fabriquent principalement à Mirecourt (Vosges) et dans les environs, jusque dans le département de la Meurthe[2]. C'était déjà autrefois une des branches importantes de l'industrie de ce pays[3].

Cette fabrique, qui est une des plus anciennes, n'employait, depuis des siècles, que des fils de chanvre, filés dans les environs (à Épinal et surtout à Châtel-sur-Moselle), avec lesquels on travaillait une espèce de guipure grossière appelée *passement*[4]; plus tard, on arriva à faire, avec du fil de Flandre, des points doubles, puis, vers 1804, des fonds clairs qui, dès leur apparition, furent très-recherchés.

Avant la réunion de la Lorraine à la France (1766), on

[1] Il y a des fabricants et même des écrivains qui portent le nombre des ouvrières à 70,000.

[2] On fabriquait aussi autrefois des dentelles à Bar-le-Duc et à Saint-Mihiel (Meuse) : ces dernières étaient fort communes. Il ne s'en fait plus ou fort peu.

[3] Savary, dans son *Dictionnaire du commerce* (édition de 1723), dit que la manufacture de dentelles de Mirecourt est presque la seule de la Lorraine qui mérite quelque attention. Un édit du duc Léopold Ier, de 1715, réglementa la fabrique de Mirecourt.

[4] On désigne encore, dans le pays, la dentelle par le mot patois *peussemot*, et celui qui achète par celui de *peussemotier*.

ne comptait guère dans la fabrique de Mirecourt que 6,000 à 8,000 ouvrières, dont les produits, estimés pour leur solidité, étaient livrés au commerce d'exportation, surtout en destination des États allemands [1]. Depuis cette époque, leur nombre s'est considérablement augmenté : il s'élève jusqu'à près de 25,000.

Vers le commencement de ce siècle, la fabrication se modifia. L'exportation cessa en partie, pour faire place à une vente très-active dans l'intérieur de la France. On fit alors beaucoup de points de Flandre (points clairs), importés en Lorraine par des commerçants de Mirecourt qui rapportaient de leurs voyages en Suisse et en Flandre des dessins et des échantillons [2].

Lorsque les fabricants de Mirecourt firent venir des dessinateurs, on changea complétement les anciens dessins; les succès et les progrès furent aussi complets que rapides, et les fabriques de Lille, de Genève et du val de Travers (Suisse), qui avaient fourni aux ouvrières de Mirecourt les premiers dessins, eurent une rivale sérieuse. La concurrence devint si vive, que la manufacture de Lille, forcée de baisser ses prix, vit tous les jours sa production diminuer; la fabrication suisse, plus directement atteinte, succomba dans la lutte.

De toutes les fabriques de dentelles, la fabrique de Mirecourt est celle dont les dessins se renouvellent le plus souvent. Elle est justement renommée par le bon goût et la nouveauté de ses produits. Le travail est presque identiquement le même qu'à Lille ou à Arras. Il ne s'y fait guère que des dentelles blanches; néanmoins les ouvrières sont aptes à employer toutes sortes de matières premières.

[1] Les dentelles de Lorraine ne pouvaient entrer en France que par le bureau de Chaumont (ordonnance de 1687), et plus tard par celui de Jussey. Elles ne pouvaient sortir du pays sans un acquit-à-caution, qui se délivrait dans un petit village, à un myriamètre de Mirecourt, appelé Monthureux-le-Sec.

[2] M. Aubry-Febvrel (père de l'auteur de ce rapport) est un des fabricants qui ont le plus contribué à introduire le travail des points de Flandre à

Il y a quatre ou cinq ans, on a commencé à travailler avec succès à Mirecourt des fleurs en dentelle qui s'appliquent sur du tulle dit de Bruxelles. Cette fabrication a pris, depuis deux ans, un développement qui semble devoir acquérir de l'importance et menacer l'existence des anciens genres.

L'application de Mirecourt a beaucoup d'analogie avec celle de Bruxelles; elle n'a pu encore atteindre la perfection ni la finesse de cette dernière, mais elle tend tous les jours à y arriver.

Cette nouvelle fabrication, sous l'intelligente impulsion que lui donnent les fabricants, paraît être destinée à doter la France d'un produit que nous sommes forcés d'acheter à l'étranger (la Belgique exporte en France annuellement pour plus de 3 millions d'application). Certes il n'est guère possible de penser que Mirecourt puisse atteindre de longtemps la perfection des dentelles de Bruxelles; mais les progrès vraiment extraordinaires obtenus depuis deux ans donnent l'espoir fondé qu'on parviendra à exonérer notre pays d'une partie du tribut qu'il paye à la Belgique [1].

Les applications françaises ont, sur celles de la Belgique, un avantage que nous devons signaler : à Bruxelles, à Binche, etc., les fleurs des dentelles sortent des mains de l'ouvrière avec une nuance telle, qu'on est obligé de les blanchir avec du carbonate de plomb, ce qui est très-nuisible à la santé des appliqueuses; les fleurs de Mirecourt, au contraire, peuvent être appliquées en sortant des mains de l'ouvrière, leur blanc est toujours pur.

Aussi ces fleurs de dentelle commencent-elles à entrer dans la consommation. Elles se trouvent recherchées à cause de leur admirable fraîcheur et de leurs prix avantageux. Les

Mirecourt; c'est lui aussi qui attira de la Suisse des dessinateurs, dont le concours a été très-utile au développement de cette nouvelle fabrication.

[3] C'est à MM. Colnot, Dupas et Aubry frères, que l'on doit l'importation de cette nouvelle fabrication à Mirecourt. Nous devons dire cependant que M. Violard, de Paris, avait, avant eux, fait des essais et obtenu de beaux résultats à Courseulles (Calvados).

ouvrières de Mirecourt et des environs ont une aptitude remarquable pour tous les genres de dentelles. D'ailleurs, elles sont fort bien dirigées par les fabricants et par d'habiles dessinateurs.

Depuis 1848 on y fait des guipures qui ont beaucoup de ressemblance avec celles d'Honiton (Angleterre), et à des prix bien inférieurs. Ce produit nouveau est charmant; il nous paraît destiné à avoir du succès [1].

On y travaille aussi, en ce moment, des dentelles de crin et de fil d'aloès, avec motifs de paille entrelacés, servant à l'ornement des chapeaux de paille. C'est une nouvelle fabrication importée de la Suisse.

La statistique du département des Vosges porte le nombre des ouvrières à 30,000. Ce chiffre est exagéré : nous ne pensons pas qu'il y ait plus de 20,000 à 24,000 dentellières [2], qui gagnent, en moyenne, 80 centimes par jour, et dont les produits sont évalués à près de 3 millions. La plus grande partie de ces dentelles se consomme à Paris et dans l'intérieur de la France, et l'autre s'exporte avec avantage en Amérique, dans l'Inde anglaise et dans toutes les provinces d'Europe.

VII.

DENTELLES DU PUY.

La fabrication des dentelles en Auvergne remonte à une époque très-reculée. On la regarde comme la plus ancienne et la plus considérable de la France. Elle est répandue dans quatre départements (Haute-Loire, Cantal, Puy-de-Dôme, Loire), où elle occupe de 125,000 à 130,000 femmes et jeunes filles. C'est la principale et presque la seule industrie

[1] La fabrication de ce nouveau produit est due à M. Colnot aîné, de Diarville (Meurthe), qui était déjà connu pour divers perfectionnements, notamment pour une amélioration dans les dispositions du carreau (métier de l'ouvrière).

[2] A l'époque de la Révolution (1791 à 1798), le nombre des ouvrières était réduit à 800 (Desgoutte, préfet); elles ne gagnaient alors que 25 à 35 centimes par jour.

du département de la Haute-Loire, où il y a 70,000 dentellières[1].

Comme toutes les fabriques de dentelles, celle du Puy a subi bien des modifications; elle a eu des époques critiques (1640) et de grande prospérité (1833 à 1848).

Deux faits principaux nous paraissent intéressants à citer; ils sont caractéristiques.

Nous tenons le premier, que voici, de M. Aymard, archiviste du département de la Haute-Loire :

« A la cour du sénéchal du Puy, enregistré, on fit publier par tous les carrefours de cette ville, vers la fin de janvier 1640, une ordonnance du parlement de Toulouse qui défendait, sous peine de grosses amendes, à toutes personnes, de quelque sexe, qualité et conditions qu'elles fussent, de porter sur les vêtements, à dater du 7 février suivant, aucune dentelle, tant de soie que de fil blanc, ensemble passement, clinquant d'or ni d'argent fin ou faux[2]. »

Les motifs de cette ordonnance étaient, d'une part, qu'un grand nombre de femmes s'occupant de la dentelle, il en résultait beaucoup de difficultés de se procurer des domestiques, et, de l'autre, que l'usage de cet ajustement faisait disparaître les nuances de distinction entre les grands et les petits[3].

Cette ordonnance, on le comprend, causa beaucoup de sensation au Puy et dans tout le Vélay; les marchands de dentelles, et surtout les malheureuses femmes qui vivaient du produit de ce travail, en furent vivement affectés. Le père Régis, jésuite (depuis canonisé), qui se trouvait alors au Puy,

[1] Bertrand de Doue, président de la société agricole et commerciale du Puy (discours du 25 août 1840).

[2] Docteur Arnaud, *Histoire du Vélay.*

[3] En comparant cette ordonnance avec plusieurs édits royaux, on trouve une grande similitude de dates, surtout avec la déclaration du roi de novembre 1639, enregistrée le 5 décembre suivant; il est à remarquer, cependant, que le parlement de Toulouse était plus sévère encore que la déclaration du roi. (Voir page 6.)

où il inspirait beaucoup de vénération et de confiance, consola les ouvrières réduites à la mendicité; il leur fit espérer le prochain rétablissement de la fabrication, puis il alla à Toulouse, où il obtint la révocation de cette ordonnance ridicule. Il ne se contenta pas de ce bienfait : sous son inspiration, les jésuites ouvrirent au commerce de dentelles de l'Auvergne des débouchés en Espagne et dans le nouveau monde. Ces importants marchés furent l'occasion, pour cette fabrique, d'une grande prospérité, qui s'est maintenue jusqu'en 1790. Aussi les ouvrières de ce pays ont-elles saint François Régis en grande vénération, et l'ont-elles pris pour patron [1].

Le second fait est contemporain : il marque l'époque des progrès et de la prospérité de la fabrique du Puy.

Lorsque M. Falcon prit la suite des affaires de M. Robert-Faure père, dont il était l'élève, il appliqua à ses connaissances approfondies de la fabrication son talent de dessinateur; il modifia les genres et les dessins, et arriva à obtenir des résultats inconnus avant lui. Sous son intelligente impulsion, les ouvrières se perfectionnèrent, et, pour les stimuler, il fonda, avec la société agricole et commerciale du Puy, des prix d'émulation et d'encouragement pour les plus habiles.

Il fut récompensé par les grands succès qu'il obtint et par d'honorables et publiques félicitations. Nous avons cru, dans ce rapport, devoir rendre hommage à l'un des fabricants qui ont fait le plus de bien à l'industrie de leur pays.

La fabrique du Puy produit tous les genres de dentelles blanches ou de couleur, en soie, en fil, en laine, etc., depuis les blondes or et argent jusqu'aux plus petites passementeries à 5 centimes le mètre.

En général, elle ne fait que des dentelles ordinaires et communes, elle laisse à désirer pour les genres fins; mais ses prix sont des plus avantageux pour la vente, ce qui rend ses

[1] Dans la vie de saint François Régis par le père Daubenton, les faits ci-dessus se trouvent reproduits d'une manière un peu différente; cela tient surtout au caractère religieux de cet écrit.

produits accessibles à la consommation générale. Ils sont aussi très-recherchés par l'étranger. A toutes les époques, il s'en est exporté des quantités considérables. Autrefois l'Italie et surtout l'Espagne[1] étaient ses principaux débouchés; aujourd'hui il s'en expédie dans tous les pays du monde.

Il y a trente ans à peine, on ne fabriquait au Puy que des dentelles fort grossières, qui toutes avaient un nom distinctif (ces noms empruntaient presque tous un caractère religieux : *ave, pater, chapelets, etc.*). Aujourd'hui, à l'imitation de la manufacture de Saint-Étienne, qui tous les ans change les motifs de ses rubans, la fabrique du Puy est arrivée à offrir à la consommation une variété infinie de genres, qu'elle renouvelle de manière à provoquer un écoulement facile et avantageux à ses produits.

Les dentelles de fil blanc, fonds doubles et fonds clairs, et celles en soie noire forment la base principale de la fabrication.

Il y a deux ans, ses dentelles de laine, noires et de couleur, eurent un grand succès; il s'en vendit des quantités énormes pour tous les pays. Aujourd'hui elle offre au commerce des guipures blanches, avec des dessins d'un style oriental, qui se rapprochent beaucoup des passementeries qui se fabriquent à Malte, ainsi que d'autres guipures noires, mélangées de perles en jais, qui sont d'un bel effet et qui attestent l'initiative intelligente des fabricants.

Au moyen de ces nouveautés sans cesse renouvelées, les dentelles du Puy luttent avantageusement contre celles de la Saxe, qui seules peuvent leur faire concurrence pour les prix; mais, comme les dessins de celles-ci sont toujours copiés sur ceux du Puy ou de Mirecourt, il en résulte qu'elles n'arrivent sur les marchés étrangers que lorsque les nôtres y sont connues depuis longtemps.

[1] D'après Savary, il se vendait annuellement, en 1688, sur la place de Marseille, des dentelles du Puy et d'Aurillac pour plus de 350,000 livres; elles se consommaient dans la proportion de 10 p. 0/0 en Provence, de 15 p. 0/0 en Italie et de 75 p. 0/0 en Espagne.

VIII.

TRAVAIL DES OUVRIÈRES EN DENTELLES À PARIS.

Il existait autrefois des dentellières à Paris. Colbert établit une manufacture de points de France au château de Madrid, dans le bois de Boulogne.

Vers la fin du XVII[e] siècle, un atelier fut monté au faubourg Saint-Antoine[1].

Depuis la révolution de 1789, il ne reste que peu d'ouvrières, toutes disséminées et sans direction.

Les dentelles or et argent qui se travaillent à Paris sont considérées comme passementeries; elles sont principalement employées pour décoration d'ameublements ou pour les costumes de théâtres.

Les dentellières belges, normandes ou lorraines établies à Paris ne peuvent être considérées comme faisant leur état de cette fabrication; leurs produits ont peu d'importance, et, d'ailleurs, elles sont presque toutes occupées aux passementeries qui se font aux fuseaux, telles que franges à jours, neiges, points de Bourgogne, picots, etc.

En dehors de cette catégorie d'ouvrières, il existe à Paris un grand nombre de femmes qui trouvent dans la dentelle une occupation lucrative et régulière, soit par le raccommodage, le reprisage, le raboutissage, etc., soit surtout pour l'application de fleurs de dentelles sur tulle réseau.

[1] Le comte de Marsan, fils du comte d'Harcourt, dit Voltaire, ayant amené de Bruxelles à Paris sa nourrice, nommée Dumont, avec ses quatre filles, lui fit obtenir le droit exclusif d'élever dans cette ville des ateliers de dentellières. M[me] Dumont s'établit au faubourg Saint-Antoine; on lui donna un des Cent-Suisses du roi pour garder la porte de sa maison. En peu de temps, elle y réunit plus de 200 filles, entre lesquelles, dit un écrivain du temps, il y en avait plusieurs de qualité. Cette manufacture fut, depuis, transportée dans la rue Saint-Sauveur, et ensuite à l'hôtel Saint-Chaumont, près de la porte Saint-Denis. M[me] Dumont, étant ensuite passée en Portugal, laissa la conduite de sa maison à M[lle] de Marsan, qui fit venir trente principales ouvrières de Venise, et, peu après, les ouvrages sortis de cet atelier effacèrent les points de Venise.

Depuis quelques années, des fabricants et des commerçants de Paris achètent ou font fabriquer à Binche (Belgique) et à Mirecourt (Vosges) des fleurs de dentelles, qu'ils font appliquer à Paris sur les patrons les plus nouveaux et sur les dessins désignés par l'acheteur. De cette manière, et au moyen de ces fleurs toutes préparées, ils peuvent confectionner en deux ou trois jours une écharpe ou une robe en application (dite d'Angleterre) qui, commandée à Bruxelles, où il ne se fait presque rien d'avance, eût exigé plus d'un mois d'un travail continu.

Aussi le nombre des ouvrières appliqueuses, qui est déjà considérable, augmente-t-il tous les jours. C'est une nouvelle industrie importée à Paris : elle a beaucoup d'avenir.

D'après la statistique des industries de Paris, il y avait, en 1847, à Paris, 1,058 ouvrières en dentelles, pour toutes sortes d'ouvrages[1]. L'importance de la main-d'œuvre était de deux millions (1,915,196 francs).

Nous venons d'établir la situation industrielle, en 1851, des principaux centres de la fabrication des dentelles et des blondes en France. Il nous reste à parler des fabriques étrangères. Nous allons nous en occuper dans la troisième partie de ce rapport, en examinant les principaux objets exposés à Londres, en établissant leurs points de comparaison avec les produits français et en faisant ressortir leur importance, leurs qualités, leurs défauts et les éléments de succès ou de concurrence qu'ils peuvent avoir.

TROISIÈME PARTIE.

EXPOSITION UNIVERSELLE DE LONDRES.

COMPARAISON DES DENTELLES FRANÇAISES AVEC CELLES DES PAYS ÉTRANGERS.

Les principales fabriques de dentelles ou de blondes de tous

[1] Le nombre des ouvrières qui appliquent des fleurs de dentelles sur tulle a beaucoup augmenté depuis 1847.

les pays étaient représentées à l'Exposition de Londres ; nous les passerons en revue[1], en les résumant en six catégories et en commençant par celles qui ont le moins d'importance, savoir :

1° Dentelles de Suisse et d'Italie;
2° ——— de Danemark ;
3° ——— d'Espagne et de Portugal ;
4° ——— d'Allemagne;
5° ——— de la Grande-Bretagne;
6° ——— de Belgique.

Puis nous examinerons l'exposition des dentelles françaises en désignant les produits qui ont brillé avec éclat à l'Exposition universelle de 1851.

I.

DENTELLES DE SUISSE ET D'ITALIE.

Si nous parlons de ces fabriques, autrefois renommées, c'est pour constater en quelque sorte leur anéantissement.

La Suisse n'a exposé que des échantillons de blondes et de dentelles des villes de Locle, Couvet et Chaux-de-Fonds (canton de Neufchâtel); ils n'avaient rien de remarquable. Cette fabrication ressemble beaucoup à celle de la France. Elle lui est inférieure pour la nouveauté des dessins, et ses prix sont comparativement plus élevés.

Autrefois, l'industrie de la dentelle occupait, dans tout le

[1] Il se fait des dentelles dans tous les pays. Nous ne parlons ici que des manufactures connues dans le commerce et ayant une certaine importance industrielle.

En Russie on travaille une espèce de guipure grossière qui ressemble à la dentelle dite *torchon;* elle se consomme dans l'intérieur du pays.

Il se fabrique aussi en Turquie une sorte de guipure fine en soie d'un genre oriental. Cette guipure est entièrement faite à l'aiguille et représente, soit en blanc, soit en noir, soit en couleurs mélangées, des fleurs, des fruits, des feuilles, etc. Elle est fort jolie et a un style tout particulier.

Le point de Turquie se travaille habituellement dans l'intérieur des harems; il est peu connu, n'a pas de similaire, et son prix est assez élevé. C'est la seule guipure de soie qui se fabrique à l'aiguille.

val de Travers (Suisse)[1], un grand nombre d'ouvrières; mais la concurrence de la fabrique de Mirecourt les fit disparaître. En 1844, à peine en restait-il quelques-unes très-âgées; il paraît que, depuis deux ans, on en a formé de nouvelles; mais leurs produits, que nous avons examinés, ne dénotent aucun progrès et ne font pas craindre une rivalité dangereuse pour les nôtres.

Les dentelles de Venise (*punti in arca*), de Gênes, de Raguse, etc., étaient, il y a deux siècles, les plus renommées du monde. Les points de Venise surtout, d'une richesse et d'un genre inconnus aujourd'hui, étaient l'occasion d'un commerce considérable. Toutes les plus belles guipures, celles qui offraient de si fins reliefs, de si gracieux contours, avec ces magnifiques corbeilles de fleurs superposées l'une sur l'autre, venaient d'Italie.

La dentelle d'Alençon leur fit une concurrence mortelle.

Depuis longtemps, la fabrication de ces riches points a cessé; mais il se fait encore à Gênes des châles, des robes et d'autres morceaux en dentelles de soie ou de fil.

Les objets exposés à Londres, en arrière d'un siècle pour le goût, étaient d'une imperfection qui atteste la décadence complète de cette industrie.

Il ne faut plus compter que pour mémoire les dentelles d'Italie.

II.

DENTELLES DE DANEMARK.

Cette industrie fut importée de Belgique à Tondern (Schleswick), par des moines au XVIe siècle. La première fabrique, dirigée par un nommé Stœnboest, produisait alors une espèce de tricot fin, mélangé d'ornements, qui était fort recherché. Plus tard (1772), des ouvrières venues du Brabant dirigèrent des écoles. Le travail se perfectionna, et l'on produisit des dentelles qui ressemblaient à celles de la Belgique et plus particulièrement au point de Malines.

[1] Pendant son séjour a Motier (val de Travers), J. J. Rousseau faisait souvent des lacets en dentelle (1762-1765).

Cette fabrication se développa rapidement; ses produits, à bas prix, s'exportaient en Angleterre, en Allemagne et en Amérique. On estime qu'il y avait, au XVIIIe siècle, 30,000 dentellières dans le nord-ouest du Schleswick[1], mais, à partir de 1789, elle n'a fait que décroître. La concurrence des tulles l'empêcha de se relever, et c'est seulement depuis quelques années qu'elle reprend de la vie. Il y a aujourd'hui 5,000 ouvrières à Brède et dans les environs de Tondern; elles sont habiles et se contentent d'un salaire modique (30 à 40 centimes par jour).

Les dentelles du Danemark sont de diverses espèces; on y fait encore les dessins et les genres les plus anciens : les uns ressemblent à l'antique valenciennes, d'autres à la malines. Toutes sont d'une belle qualité et d'une solidité qui se rencontre rarement aujourd'hui.

Depuis dix ans, on commence à y faire des points clairs (points de Lille), imitant les dessins et la finesse des dentelles de Lille ou de Mirecourt; cette fabrication est supérieure à celle de l'Allemagne, mais, comme celle-ci, elle n'a pas de dessins qui lui soient propres : elle se contente de copier les nôtres[2].

L'exposition de MM. Jens Wulf et fils était remarquable et digne d'être étudiée; les dentelles exposées, fort bien exécutées, d'une régularité parfaite et à des prix avantageux, annoncent que les ouvrières de ce pays sont habiles et bien dirigées.

III.

BLONDES ET DENTELLES D'ESPAGNE ET DE PORTUGAL.

L'Espagne est plus renommée pour les blondes de soie que pour les dentelles de fil; ces dernières sont d'une qualité si médiocre, qu'on en a en quelque sorte abandonné la fabrication.

[1] D'après Peuchet, on estime qu'il s'exportait annuellement, en 1772, des dentelles du Danemark pour 100,000 rixdales (516,000 francs).

[2] Tous les dessins de dentelles et de cols en dentelle étaient copiés sur ceux d'une maison de Mirecourt.

Cette industrie est fort ancienne, on croit qu'elle a été importée d'Italie; mais le genre du travail indiquerait, selon nous, qu'elle vient des Flandres [1].

Un écrivain du XVII[e] siècle [2] dit qu'il y avait alors beaucoup de femmes occupées à faire des dentelles en or, en argent et en fil, avec une perfection qui égalait celle de la Flandre espagnole. Un autre auteur ancien (Campany) porte le nombre des dentellières à 12,000.

Le centre principal de cette fabrication est en Catalogne, où elle occupe, dit-on, 34,000 ouvrières. On en compte aussi 10,000 dans la Manche (province de Castille) [3]. Mais ces chiffres nous paraissent exagérés [4].

Elles peuvent gagner de 1 à 5 réaux par jour (27 centimes à 1 fr. 35 cent.), la moyenne du salaire ne dépasse pas 2 réaux (55 centimes) : le produit annuel s'élève à peine à 2 millions de francs. Il faut considérer qu'en Espagne plus qu'ailleurs encore, les dentellières ne travaillent pas continuellement. Dans ce pays, près d'un tiers de l'année est consacré aux fêtes du culte catholique, qu'elles observent avec une rigoureuse exactitude.

La soie employée est d'une qualité supérieure. Il y a près de Barcelone une filature dont les produits sont spécialement destinés aux blondes et aux dentelles de ce pays.

L'exposition des blondes d'Espagne était complète; elle se composait principalement de grandes pièces, telles que robes, mantilles, voiles, châles, etc.

[1] Les Flandres ont toujours exporté beaucoup de dentelles en Espagne; elles s'expédiaient des ports d'Anvers et d'Amsterdam pour Cadix, par assortiment régulier, et portaient les noms de *puntas de Mosquito* et *de Transillas.*

[2] Narciso Felin.

[3] Cervantes, dans *Don Quichotte,* fait écrire par Thérèse Pança à son mari une lettre où elle dit que sa fille fait du point de réseau (dentelle) et qu'elle gagne 8 maravédis par jour (6 à 7 centimes).

[4] D'après Roland de la Platière, on fabriquait en Catalogne des blondes avec un fil tiré de l'aloès pite, ainsi que des dentelles avec des fibres abaca (fibres du figuier bananier).

Les dessins de ces riches morceaux ont un style si différent des nôtres, qu'ils ne pourraient être acceptés par la consommation française. La fabrication est loin d'être aussi belle que celle de Bayeux ou de Chantilly, soit sous le rapport de la fermeté du réseau, de la régularité du mat et du brillant du travail, soit surtout sous celui du point de raccroc; néanmoins elle indique que, sous une direction intelligente elle arriverait à faire à nos produits une concurrence redoutable.

Il y avait au Palais de cristal une robe noire mélangée de guirlandes de fleurs, avec leurs couleurs naturelles, qui a été fort admirée. Ce travail est exceptionnel et presque inconnu en France; il a dû offrir de grandes difficultés de fabrication et annonce qu'il y a en Catalogne des ouvrières très-habiles. Cette robe, exposée par M. José Fiter, de Barcelone, du prix de 2,000 duros (10,000 francs) était une des pièces remarquables de l'Exposition universelle.

Les blondes blanches et noires de MM. Magarit et Ena, de Barcelone, étaient également dignes d'attention, notamment une toilette complète toute en dentelle noire.

Il n'y avait pas de dentelles de fil, que, d'ailleurs, l'Espagne fait en petite quantité et moins bien que celles de soie; ces dernières, ainsi que les blondes, étaient en général d'une grande richesse, mais d'un goût bizarre, et imitant assez les dessins chinois. Ces mantilles à paysages, avec maisons, kiosques, rivières et personnages, ces châles chinés, etc., avaient bien un certain cachet d'originalité; mais il n'en est pas moins vrai que les produits espagnols ne sauraient soutenir, sur les marchés d'Europe, la concurrence des fabriques de Chantilly ou de Bayeux.

Les dentelles de Portugal, et surtout celles fabriquées à Madère, avaient beaucoup d'analogie avec celles d'Espagne. Presque toutes étaient en soie blanche; il y en avait peu de noires. Nous avons spécialement remarqué les dentelles blanches en fil et en soie, nos 1265 à 1276, qui dénotaient une bonne fabrication : elles venaient de Madère.

IV.

DENTELLES D'ALLEMAGNE.

En 1525, une demoiselle de famille sénatoriale, nommée Barbara d'Etterling, en parcourant les montagnes des environs de la ville d'Annaberg (Saxe), remarqua plusieurs jeunes filles occupées à faire une espèce de résille en filet, destinée à envelopper les cheveux des ouvriers mineurs. Elle s'intéressa vivement à ce travail, parvint à le perfectionner et à faire produire aux ouvrières d'abord un tricot fin, puis une espèce de réseau dentelle.

Elle monta, en 1551, à Annaberg, sous le nom de Barbara Uttmann, un atelier d'ouvrières dirigées par des contre-maîtresses flamandes, et l'on commença alors à fabriquer des dentelles à dessins variés [1].

A partir de cette époque, cette industrie s'est développée en Allemagne d'une manière fort remarquable et elle a pris, depuis vingt ans surtout, de grands développements.

Il y a un grand nombre de fabriques de dentelles de fil et de soie blanches et noires en Allemagne; toutes font les mêmes genres de points et de dessins : elles sont généralement désignées dans le commerce sous le nom de dentelles de Saxe. C'est dans ce pays qu'il y a le plus d'ouvrières.

D'après les documents publiés par le ministère de l'agriculture et du commerce, il y avait en Saxe, en 1841, 350 maisons s'occupant de la fabrication des dentelles et employant 40,000 personnes. On porte à 70,000 le nombre de celles qui vivaient de cette industrie : aujourd'hui, ces chiffres sont considérablement augmentés.

[1] Mme Barbara Uttmann était considérée comme la bienfaitrice du pays; sa mémoire y était vénérée. Elle mourut en 1575, dit l'Almanach de Gotha, ayant soixante-cinq enfants et petits-enfants; ce nombre représentait la quantité de mailles de la première résille qu'elle avait fabriquée, et réalisait ainsi une prédiction qui lui avait été faite lorsqu'elle était encore demoiselle. (Notes de M. Nestor Urbain, extraites d'un très-ancien Almanach de Gotha imprimé en latin, et qui se trouve à la Bibliothèque impériale.)

C'est la principale occupation des femmes, filles et garçons[1] des contrées montagneuses de l'Erzgebirde et du Voigteland (cercle de Zwickau). La main-d'œuvre, dans ces montagnes, est très-peu payée, et le salaire journalier n'étant guère que de 35 à 40 centimes, les dentelles reviennent, en général, à des prix excessivement bas.

Aussi, depuis plus de quarante ans, le grand marché de l'Allemagne, où nous exportions autrefois beaucoup de dentelles à bas prix des fabriques de Lille, de Mirecourt et du Puy, nous est fermé, excepté pour nos riches et fines nouveautés.

On fabrique, en Allemagne, et spécialement en Saxe :

1° Des dentelles blanches en fil de coton, point double ou simple, imitant les dessins et la fabrication du Puy;

2° Une espèce de point appelé *valenciennes:* mais ces dentelles sont si grossières, qu'elles n'ont du point de Valenciennes que le nom;

3° Des genres qui imitent imparfaitement le point de Malines;

4° Des fleurs de dentelles (dites *application d'Angleterre ou de Bruxelles*), assez bien réussies;

5° Des blondes de soie blanches, communes et sans éclat;

6° Des dentelles noires en soie, bas prix, d'une assez belle apparence, solides quoique communes, et qui font une concurrence redoutable à celles du Puy. Ce genre de dentelles est celui que la Saxe produit avec le plus de succès. Il est à des prix avantageux.

7° On y confectionne aussi de grandes pièces, telles que robes, châles, écharpes, etc., en fil et en soie; c'est l'enfance de l'art. Elles sont toutes d'une qualité grossière; leurs dessins sont mal compris et exécutés sans goût.

[1] Il y a bien, dans tous les centres de fabrication, quelques hommes qui font de la dentelle; mais le nombre en est si restreint, que ce n'est qu'une exception. En Saxe, au contraire, les jeunes garçons y sont occupés en grand nombre; l'hiver, les hommes de tout âge y travaillent également. Il est à remarquer que la dentelle des hommes est plus ferme et d'une qualité supérieure à celle des femmes.

Nous devons aussi une mention particulière à un produit exposé par madame veuve SCHREIBER, de Dresde, appelé *point de Saxe.*

Cette dentelle imite parfaitement les anciens vrais réseaux de Bruxelles. Elle est rendue avec une perfection qu'on atteindrait difficilement aujourd'hui en Belgique; la régularité de son réseau, la finesse du toilé, le mat et les jours des fleurs, ainsi que les reliefs des dessins, en font un produit tout à fait exceptionnel.

La production de cette sorte de dentelle, qui, quoique moderne, ressemble à s'y méprendre aux antiques points de Bruxelles, occupe 300 ouvrières. Les barbes (coiffures) et autres objets exposés dénotent une fabrication habile et une direction intelligente.

Cette dentelle est d'un prix élevé; elle se place à Dresde, dans les grandes villes de l'Allemagne, et surtout à Paris, où elle se vend comme dentelle ancienne[1].

En général, les dentelles de Saxe et de Bohême[2] sont communes et d'une qualité médiocre : elles n'ont ni coup d'œil ni toucher; elles sont molles et se fripent facilement. Les dessins sont anciens et sans grâce. Il n'y a pas en France une seule fabrique, même celle du Puy, qui ne produise beaucoup mieux. Toutefois cette fabrication a une qualité précieuse. Ses prix sont favorables à la vente et comparativement inférieurs aux nôtres. Aussi les dentelles étroites et de peu de valeur sont-elles demandées sur tous les marchés étrangers, où cependant nous l'emportons dès qu'on recherche la nouveauté et le goût des dessins.

[1] Depuis quelques années, la mode est favorable aux anciens points. Pour satisfaire ce caprice, on est arrivé à fabriquer des dentelles anciennes. A l'exemple de l'Italie, où il y a, depuis longtemps, des ouvriers habiles qui imitent les antiquités et les vendent fort cher aux voyageurs, il se fabrique en Saxe aujourd'hui des dentelles qui se vendent également fort cher à Paris, et qui n'ont d'ancienneté que l'apparence.

[2] Les centres principaux de la fabrication des dentelles sont : Dresde, Schneeberg, Eibenstock, Annaberg, Laubach, Baerringer, Carlsbad, etc.

V.

DENTELLES DE LA GRANDE-BRETAGNE.

Il est essentiel, en commençant ce chapitre, de détruire une erreur généralement accréditée. On croit que les dentelles sur réseau, les plus riches, qui se fabriquent à Bruxelles, viennent de l'Angleterre. Elles sont même, dans le commerce, désignées sous le nom de *points d'Angleterre;* cependant il ne s'en est jamais fait dans cette contrée. L'erreur a été propagée et exploitée par les Anglais, qui, ne pouvant faire entrer légalement la dentelle réseau de Bruxelles dans leur pays (elle était autrefois prohibée), l'importaient en contrebande et la vendaient comme produit de leur fabrication, sous le nom de points d'Angleterre (*british point lace*). C'est encore aujourd'hui le terme employé pour désigner les plus belles dentelles faites à Bruxelles.

L'industrie dentellière a été importée en Angleterre, il y a plus de quatre cents ans, par des réfugiés flamands, qui s'établirent à Cranfield (comté de Bedford), puis à Buckingham, à Stonystraford, à Newport-Pagnael. M. H. Borlave fonda, en 1626, une école à Great-Marlow. A cette époque, la fabrication des dentelles prospérait déjà dans les comtés de Buckingham, de Northampton et d'Oxford.

Le Gouvernement de la Grande-Bretagne protégea souvent cette industrie par la prohibition des dentelles étrangères, notamment en 1463, 1483, 1504, 1675, etc., jusqu'au commencement du XIXe siècle[1]. Les dentelles belges ou françaises y étaient néanmoins fort recherchées; il s'en exportait pour

[1] En 1463, sous Édouard IV, on confisquait les marchandises et on condamnait le détenteur à une amende de 150 livres, soit 3,800 francs. (Peuchet.)

Dans la cinquième année du règne de la reine Anne (1706), certaines dentelles (excepté celles de France, qui restaient prohibées) purent entrer en Angleterre, moyennant un droit de 4 livres les 12 verges, ou 52 livres de France les 9 aunes, ce qui représente, d'après Savary, un droit d'entrée de 63 p. 0/0 de la valeur.

Les dentelles importées en Angleterre payaient cinq droits différents.

des sommes énormes, et, en 1772, la douane anglaise fit une saisie de 72,000 aunes de dentelle française dans le port de Leigth[1].

La dentelle anglaise n'était autrefois qu'une espèce de filet, puis on forma des guipures en passement. Nous avons vu à Londres, dans ce genre, des guipures qui ont appartenu au cardinal Wolsey. Ce n'est qu'en 1778 que le métier flamand à fuseaux (carreau) fut complétement adopté. La fabrication entra alors dans une voie nouvelle et prit de l'accroissement; mais elle eut beaucoup à souffrir des guerres de l'Empire et de la concurrence des tulles. Nous n'avons pu nous procurer aucune indication sur le nombre des ouvrières, si ce n'est une pétition dont parle Mac-Culloch, qui a été adressée, en 1830, à S. M. Britannique, où l'on porte le nombre des personnes s'occupant de cette industrie à 120,000[2]. Ce chiffre nous paraît bien exagéré. Quoi qu'il en soit, il est aujourd'hui beaucoup diminué.

L'exposition des dentelles anglaises était au grand complet; il nous a été facile d'étudier tous les genres.

En général, la fabrication est bonne, et quelquefois supérieure; elle a un style particulier qui ne se rencontre nulle part.

Les dentelles noires en soie et les fonds clairs blancs en fil de coton n'ont rien d'extraordinaire: le réseau est régulier, et il paraît d'assez bonne qualité; mais le dessin est généralement mauvais et en arrière de vingt-cinq ans pour le goût. Elles ne peuvent soutenir la comparaison avec les nôtres. Du reste, il s'en fait peu. Cependant, depuis deux ans, la fabrication des dentelles noires prend des développements remarquables dans le sud du Buckinghamshire.

Les grands morceaux que l'on commence à faire, tels que robes, écharpes, pèlerines, etc., en fil et en soie, sont bien

[1] J. A. Mac-Culloch, *Dictionary historical of commerce*. Plusieurs faits cités sur la fabrication des dentelles en Angleterre ont été tirés de cet ouvrage.

[2] Peuchet parle de 100,000 ouvrières (sur la fin du XVIII[e] siècle).

au-dessous de ceux de Bayeux pour la qualité, les dessins et les prix.

Les dentellières anglaises ne travaillent pas la blonde de soie blanche; elles ne peuvent donner à ce léger tissu la blancheur ni le brillant de celles de France: aussi, depuis nombre d'années, s'en est-il exporté des quantités considérables, provenant presque toutes de la fabrique de Caen (Calvados).

Les guipures, dites *point d'Honiton,* forment la base de la belle fabrication anglaise. Elles se font dans le comté de Devonshire; le centre du marché est à Axminster[1].

Cette fabrication, qui a commencé, il y a quinze ou vingt ans, est en progrès: on y occupe de 7,000 à 8,000 ouvrières. Elle est spécialement protégée par la reine et par les dames de la cour d'Angleterre, où il ne se porte guère que des points d'Honiton.

Cette guipure a, comme la broderie d'Écosse, un style spécial et tout à fait local. Ses dessins et son travail n'ont de similaire dans aucun pays. La finesse du toilé est exceptionnelle; le relief des fleurs (c'est-à-dire le contour ou le brodé, comme on l'appelle en Belgique), supérieurement exécuté, fait admirablement ressortir les motifs du dessin. C'est, sans contredit, ce qu'on peut produire, dans ce genre, de plus parfait. Elle est généralement à des prix fort élevés, et d'une vente presque impossible ailleurs qu'à Londres ou dans les grandes villes du Royaume-Uni.

Il se fait, en point d'Honiton, des garnitures ainsi que de grands morceaux, tels que berthes, écharpes, etc. Il y en avait, à l'Exposition de Londres, d'une richesse inouïe, et dont les prix dépassaient ceux des plus belles pièces en dentelles de Bruxelles.

On a surtout admiré le manteau de cour et l'écusson représentant les armes de la reine Victoria et du prince Albert, exposés par M. Biddle, ainsi que divers morceaux exposés par

[1] Autrefois Buckingham était considérée comme la métropole des manufactures de dentelles.

MM. Groucok, Copestake et Moore, à dessins bien entendus et d'une grande netteté d'exécution. Le morceau capital était un volant de mademoiselle Clarck Estler, imitant le point de Venise : on n'a rien fait en guipure moderne de plus joli ; la qualité d'une perfection sans égale, le dessin net et pur, d'une grande richesse de détails sans être lourd, faisaient de ce travail un produit hors ligne. Quarante femmes y ont travaillé pendant huit mois pour faire un volant de 5 yards (4^{m},55) ; le prix était de près de 3,000 francs le mètre.

En général, ce point s'exporte peu[1], ses prix sont trop élevés. Il se fait cependant des fleurs qu'on applique sur du tulle ; elles sont très-blanches et bien faites, quoique communes et à bas prix ; elles remplacent, dans certains genres, les applications de Bruxelles.

En France, depuis deux ou trois ans, nous commençons à fabriquer de la guipure genre point d'Honiton. Nous n'avons pu encore atteindre la perfection du relief ni le serré des mats ; mais nous pouvons constater que nos prix, à qualité égale, sont bien inférieurs à ceux des fabriques d'Axminster, et que déjà nos fabricants de Mirecourt y font des expéditions.

Il se fait aussi des dentelles en Irlande (à Limerick et dans les environs), ainsi que dans les possessions anglaises. Ces dentelles n'ont rien de remarquable, excepté celles de Malte, qui forment une espèce de guipure en fil blanc et en soie noire. C'est un genre de passementerie à dessins d'un style oriental ; elle est claire, bien faite, solide et à très-bas prix. Cette guipure maltaise se fabrique aujourd'hui avec succès en France et en Belgique.

VI.

DENTELLES DE BELGIQUE.

Les dentelles de Belgique sont les plus renommées du

[1] Quoique l'Angleterre accordât une prime à l'exportation des dentelles de fil ou de soie, nous ne croyons pas que cette exportation ait jamais été considérable. Ses fabriques, d'ailleurs, ne produisaient pas assez pour la consommation intérieure.

monde; c'est la principale industrie de ce pays et celle qui y répand le plus de bienfaits. Elle occupe près de 100,000 ouvrières, disséminées dans toutes les provinces du royaume.

Cette fabrication date, dit-on, des premiers croisés; Charles-Quint la développa en ordonnant que toutes les écoles et tous les couvents de femmes fissent de la dentelle[1].

On l'a vue supporter bien des crises, provoquées soit par les caprices de la mode, soit par les guerres ou les agitations politiques, qui souvent ont ruiné les Flandres, et récemment par la fabrication des tulles; mais, depuis 1832, elle a pris un accroissement considérable; le nombre des ouvrières s'est triplé en vingt ans. Elle est aujourd'hui dans la plus grande prospérité.

La Belgique n'a, en quelque sorte, aucune concurrence à craindre des fabriques étrangères; elle produit certains genres qui ne se font pas ailleurs, et le bas prix de la main-d'œuvre dans les Flandres lui en assure un écoulement facile et régulier.

Il se fabrique en Belgique quatre points bien différents de dentelles, savoir :

1° Dentelles de Malines, en fil de lin;
2° ———— de Grammont en fil de coton ou de soie;
3° ———— de Bruxelles (applications);
4° ———— dites *valenciennes*.

Nous allons examiner chacun de ces quatre genres spéciaux,

[1] D'après le baron de Ruffemberg, on faisait déjà des coiffures en dentelle en Belgique au XIVe siècle.

Il y a aussi, dans ce pays, plusieurs tableaux très-anciens dans les églises où l'on remarque les costumes des personnages ornés de dentelles, notamment à la collégiale de Saint-Pierre, à Louvain, et à l'église de Saint-Gomar, à Lierre. Dans cette dernière, on admire une toile de Quentin Metsys (1495) représentant une jeune fille travaillant la dentelle aux fuseaux sur un carreau à tiroir, semblable à ceux dont on se sert aujourd'hui.

Il existe un document artistique plus intéressant encore : c'est une suite de dix estampes gravées vers 1580, sur les dessins de Martin Devos, d'Anvers, qui représentent les occupations humaines aux différents âges de la vie; dans la quatrième, on y voit une jeune fille assise, ayant sur les genoux

ainsi que les principaux objets qui figuraient à l'Exposition de Londres.

1° MALINES.

La dentelle de Malines, appelée aussi *malines* brodée, à cause du fil plat qui entoure le mat des fleurs, se fait à Anvers, à Malines, à Louvain et dans les environs de ces villes. Elle était autrefois en grande réputation[1]. Aujourd'hui elle est en quelque sorte abandonnée par la consommation, et l'on en fabrique peu; cependant, c'est une des plus jolies dentelles : elle est claire, légère, fine, et a beaucoup d'apparence pour son prix.

C'est, avec le point double, la seule dentelle que produise la province de Brabant; on ne la fabrique nulle part ailleurs.

M[lles] Vankiel sœurs, de Malines, ont exposé de jolies pièces et une paire de barbes (coiffures) d'un dessin de bon goût et d'une exécution irréprochable.

2° DENTELLES DE GRAMMONT.

La fabrication des dentelles blanches en fil, fond clair et fond double, communes et à très-bon marché, des villes d'Enghien et de Grammont, est presque totalement remplacée aujourd'hui par celle des dentelles en soie noire, en bandes et en grandes pièces ou morceaux.

En France, nous faisons beaucoup mieux, cela n'est pas contestable; mais la fabrique de Grammont produit à des prix tellement bas, qu'elle menace de faire une concurrence redoutable à celles de Caen et de Bayeux, dont elle copie les dessins sans

un carreau à tiroir et travaillant de la dentelle. Ce fait est remarquable; il prouve que cette occupation était commune, puisque l'artiste l'avait choisie de préférence pour caractériser un usage de son pays.

En 1651, Jacques Van Eyck, poëte flamand, chantait en vers gracieux le travail de la dentelle. (*Collection de Caylus.*)

[1] Savary dit : « Il n'est pas possible de s'imaginer combien la France et « la Hollande achètent, tous les ans, de dentelles de Malines et d'Anvers. » (*Dictionnaire du commerce*, édition de 1723.)

frais de dessinateur. Le réseau est plus gros et la matière première moins belle. Les châles, voiles, écharpes, etc., exposés, ne soutenaient pas la comparaison avec les produits similaires français; ces dentelles n'étaient en quelque sorte qu'une contrefaçon de nos beaux morceaux, mais leur concurrence n'en est que plus à craindre, et même nous commençons à en ressentir l'effet.

Il y a à Grammont, à Enghien et dans les environs 10,000 à 12,000 ouvrières dont le salaire journalier dépasse rarement 50 centimes. Cette fabrication est en grande prospérité.

MM. Stocquart frères, de Grammont, ont envoyé à l'Exposition de Londres un assortiment complet de dentelles noires et blanches qui n'avaient rien de remarquable, si ce n'est les prix, qui étaient réellement avantageux surtout pour les genres communs[1].

3° DENTELLES DE BRUXELLES.

La dentelle de Bruxelles (dite *application de Bruxelles*), appelée improprement *point* ou *application d'Angleterre*, est la plus ancienne et la plus belle de la Belgique : c'est elle qui a fait la réputation de l'industrie dentellière dans ce pays.

Avant l'invention du métier à tulle, le point de Bruxelles était d'un prix beaucoup plus élevé qu'aujourd'hui; on appliquait les fleurs de dentelle sur un réseau très-fin qui se faisait aux fuseaux, par petites bandes de 3 centimètres de largeur, raccordées entre elles avec beaucoup de soin et d'habileté au moyen du point de raccroc.

On emploie pour le vrai réseau aux fuseaux du fil de lin dont le prix s'élève souvent jusqu'à 8,000 francs le kilogramme[2], et qui produit le tissu le plus fin et le plus léger qu'on puisse voir.

[1] On fabrique également des dentelles blanches à fonds clairs à Marche, province de Luxembourg; elles ressemblent à celles de Grammont.

Les dentelles de Chimay (Hainaut) étaient autrefois connues sous la dénomination de *figures de Chimay*.

[2] M. Briavoine, dans son ouvrage sur l'industrie belge (1839), dit:

Il n'y a plus aujourd'hui que très-peu d'ouvrières qui puissent en fabriquer. Les tulles en ont, pour ainsi dire, anéanti l'emploi, maintenant surtout qu'on est parvenu à fabriquer à la mécanique du tulle réseau, dit *de Bruxelles,* avec du coton retors nos 400 et 500.

Les fleurs destinées à être appliquées sur du réseau ou sur du tulle se font de deux manières : soit à l'aiguille, et alors elles prennent le nom de *point,* soit aux fuseaux, et elles s'appellent *plat.* Il se fait une bien plus grande consommation de *plat* que de *point.* Les fleurs de point à l'aiguille se travaillent principalement à Bruxelles; celles en plat, à Bruxelles, à Binche, à Alost et dans quantité de villages où l'on a établi des écoles de dentellières[1].

Les fleurs de dentelles destinées à être appliquées ne se font dans aucun pays aussi bien qu'à Bruxelles, où l'on est arrivé à une perfection de point brodé (relief) et à une finesse du tissu des fleurs qu'aucune fabrique n'a pu encore atteindre (à part quelques rares points d'Honiton, Angleterre). Elles sont surtout supérieures dans les qualités extra-fines. Aussi comme, dans la dentelle d'application, les fleurs sont tout aujourd'hui, il est inutile de faire ressortir que celles de Bruxelles sont les plus renommées : elles n'ont aucune concurrence à craindre pour les morceaux fins et riches.

Les fleurs communes fabriquées dans le Hainaut ou dans les écoles de villages ont un grand défaut, que n'ont pas celles que nous fabriquons aujourd'hui avec succès à Mirecourt

« A Rebecq-Rognon, on a quelquefois fait du fil assez fin pour le vendre « 10,000 francs la livre. » (Plus de 20,000 francs le kilogramme.)

[1] Les ouvrières de Bruxelles ont un nom spécial pour chaque genre de travail; voici les principaux :

1° La drocheleuse fait le vrai réseau;

2° La platteuse fait les fleurs aux fuseaux;

3° La faiseuse de point fait les fleurs à l'aiguille;

4° La fauneuse fait les jours des fleurs;

5° La striqueuse applique les fleurs sur le réseau;

6° La dentellière fait l'engrelure (pied de dentelle);

7° La brodeuse fait le relief des fleurs.

(Vosges) et à Courseulles (Calvados). Les fleurs d'application en France sortent des mains de l'ouvrière, d'une blancheur irréprochable; celles de la Belgique, au contraire, sont toujours nuancées d'une couleur rousse. On est obligé de les blanchir en les frappant avec de la poussière de carbonate de plomb.

Ce mode de blanchiment présente deux inconvénients : d'une part, la poussière du blanc de céruse est très-nuisible à la santé des ouvrières, et, de l'autre, il arrive que les fleurs blanchies de la sorte se noircissent instantanément lorsqu'elles sont en contact avec une émanation méphitique quelconque, surtout avec du gaz sulfhydrique : alors, la dentelle est perdue[1].

Néanmoins, nous le répétons, la fabrication des dentelles de Bruxelles n'a à craindre aucune concurrence; elle occupe plus de 25,000 personnes et exporte ses dentelles dans tous les pays étrangers. Son principal débouché est à Paris; c'est de Paris aussi qu'elle tire tous ses patrons et ses dessins nouveaux.

L'exposition des dentelles de Bruxelles aurait pu être plus complète et plus brillante; plusieurs des principaux fabricants ne se sont pas présentés au concours universel de 1851. Il y avait, néanmoins, de très-beaux morceaux, dont le principal était une pointe en vrai réseau, parfaitement rendue, quoique d'une exécution difficile. Cette pièce, du prix de 6,000 francs, a demandé un an de travail. Il y avait aussi un mouchoir de poche dans le même genre, d'une finesse de réseau et d'une perfection de point à l'aiguille qui ne peuvent être surpassées. Les dessins, dus au crayon du fabricant lui-même, sont remplis de détails fins et gracieux; toutes les difficultés d'exécution ont été surmontées avec une habileté supérieure : aussi le jury international, à l'unanimité, avait-il proposé au conseil des présidents d'accorder la grande médaille à M. Duhayon-

[1] Les dentelles ainsi blanchies se noircissent également dans les expéditions d'outre-mer. On a essayé d'employer le blanc de zinc, mais sans succès; il est trop sec, il ne prend pas sur les fleurs, comme le carbonate de plomb; on l'a abandonné.

Brunfaut, tant pour ces deux objets que pour les valenciennes qu'il avait exposées et dont il sera parlé plus loin.

Les dentelles de M. A. Delehaye, de Bruxelles, étaient toutes d'une fabrication irréprochable, notamment une écharpe en point à l'aiguille du prix de 2,500 francs et un voile en point plat de 800 francs[1]. Ces morceaux maintiennent l'ancienne renommée de la maison A. Ducpétiaux et fils, dont M. Delehaye est le successeur.

Le mouchoir de Mlle Réalier, du prix de 3,000 fr., entièrement en fil de lin et d'un réseau extra-fin, était une des plus belles pièces de l'Exposition; il a été admiré, ainsi que les bandes en point gaze de M. Naeljens, de Bruxelles.

Les dentelles point à l'aiguille et les guipures genre point de Venise de MM. Heuschen van Eeckout et Cie étaient fort bien rendues et d'une bonne fabrication, notamment une voilette d'une exécution irréprochable.

On a aussi remarqué une berthe en point gaze plat et un mouchoir en guipure point à l'aiguille de Mme Sophie Defrenne de Bruxelles; les jours du mouchoir, aussi beaux que ceux d'Alençon, étaient variés à l'infini. Ce travail, malgré ses difficultés, était fort bien réussi.

4° VALENCIENNES.

La principale branche de l'industrie dentellière en Belgique est la fabrication du point de Valenciennes, qui, après avoir commencé en France, s'est successivement répandue dans toutes les Flandres, où elle occupe aujourd'hui plus de 50,000 ouvrières, qui ne font que des dentelles dites *valenciennes*.

Les centres principaux de production sont les villes d'Ypres, Bruges, Gand, Courtray, Menin, Alost, etc.

Il est certain que cette fabrication a été importée de la ville de Valenciennes dans les Flandres au XVIIe siècle. C'est

[1] Le vrai réseau de ces deux morceaux était fabriqué avec du fil de lin à 8,000 francs le kilogramme.

dans la ville d'Ypres que l'on a commencé à faire ce point vers 1656. Les autres villes de la Belgique (excepté Bruxelles) ne produisaient alors que des dentelles vendues sous le nom de *malines*.

Un recensement fait par ordre de Louis XIV, au mois de novembre 1684, constate qu'il n'existait alors à Ypres que trois maîtresses d'ateliers [1], occupant 63 dentellières.

En 1787, époque où cette fabrication prospérait encore à Valenciennes, il n'y avait à Ypres que trois ou quatre fabricants, occupant fort peu d'ouvrières; en 1830, on comptait 2 à 3,000 dentellières; aujourd'hui on estime qu'il y en a de 20 à 22,000 dans cette ville et aux environs.

Chaque centre de fabrication a un genre qui lui est spécial. Bruges, Gand, Courtray, Ypres et Alost, ont un point différent [2].

Jusqu'en 1830, la production de la valenciennes était restée dans des limites assez restreintes, les dessins variaient peu; les fabricants manquaient d'initiative et se contentaient d'acheter et de vendre toujours les mêmes articles, genres anciens, à maille fine et serrée, sans relief et à des prix élevés.

En 1833, un homme de goût et d'intelligence, aussi habile artiste que sérieux fabricant [3], vit d'un œil sûr tout ce qu'on pouvait obtenir des bonnes ouvrières d'Ypres; il comprit les causes de l'état stationnaire de cette belle et féconde industrie.

Aussi un changement profond ne tarda pas à s'opérer

[1] Voici leurs noms : v[e] Mesele, v[e] Papegay, v[e] Turck.

[2] Cela vient de ce qu'à Bruges on tourne les fuseaux deux fois;
A Gand, deux fois et demie;
A Courtray, trois fois et demie;
A Ypres, quatre fois;
A Alost, cinq fois.

Plus on fait faire de conversions aux fuseaux, plus la valenciennes est claire et estimée.

[3] M. Félix Duhayon-Brunfaut, d'Ypres.

Il serait injuste cependant de ne citer que ce nom; nous devons mentionner aussi la maison Pironon aîné, qui créa tant de jolies et fines nouveautés; M. Verleure, M. Hammelrath, etc.

sous sa vive impulsion. Il crayonna des dessins d'un style original et gracieux, opposa à la petite maille serrée et épaisse la grande maille élargie et claire. Au lieu de larges toilés lourds et épais ou de maigres petites fleurs, il sut donner à ses dessins des effets nouveaux qui ressortaient avec beaucoup de netteté sur un réseau clair. Outre cet avantage, il eut celui non moins appréciable de produire des dentelles à des prix en apparence bien inférieurs à ceux d'autrefois et plus accessibles à la consommation.

Ces dentelles nouvelles furent immédiatement acceptées par la mode et recherchées avec une faveur extrême. Le fabricant dont nous venons de parler, ainsi que plusieurs autres d'Ypres (la Belgique leur doit beaucoup), eurent non-seulement la satisfaction de réussir, mais leurs genres de dessins furent copiés par les fabricants de toutes les villes rivales qui faisaient le point de Valenciennes.

De cette époque date la prospérité inouïe de cette fabrication. La valenciennes, jadis article essentiellement de luxe, est aujourd'hui d'une consommation journalière pour toutes les classes de la société. Elle n'a plus autant à craindre qu'autrefois les caprices de la mode, à laquelle, d'ailleurs, elle sait se soumettre; elle est employée partout et entre pour une large part dans les assortiments d'articles de goût qui s'exportent pour tous les pays.

Et cependant, il n'y a pas soixante-dix ans, la fabrication des valenciennes prospérait en France; à peine si l'on connaissait celles de Belgique, qui étaient désignées sous le nom de fausses valenciennes. Aujourd'hui ce pays en a en quelque sorte le monopole; c'est la branche la plus prospère de l'industrie belge : elle donne une occupation lucrative à plus de 50,000 femmes et jeunes filles des Flandres, dont les produits ont une importance commerciale de plus de 20 millions.

La France, à elle seule, achète en Belgique plus de valenciennes que tous les autres pays réunis.

En 1846-1847, lorsque la cherté des grains et la maladie des pommes de terre répandirent la misère dans les Flandres,

les villages où l'on faisait des valenciennes supportèrent seuls facilement cette crise.

Il y avait à Londres un assortiment complet de valenciennes depuis 30 centimes jusqu'à 2,000 francs le mètre[1]; elles étaient généralement toutes d'une exécution irréprochable et à dessins gracieux et de bon goût.

Celles exposées par M. Duhayon-Brunfaut étaient de la plus grande magnificence : aussi avaient-elles été désignées par le jury international, avec les points de Bruxelles du même fabricant, comme méritant la grande médaille du conseil (*council medal*).

Les dentelles de M. Hammelrath, d'Ypres, offraient une variété de dessins et de largeur fort remarquable, depuis la valenciennes la plus étroite jusqu'à la plus large; elles étaient toutes d'une belle qualité et à motifs nouveaux.

Les expositions de M. Soenen et de M. Beck étaient dignes d'attention et soutenaient la réputation des fabriques de Courtray et d'Ypres.

Avant de finir notre revue de l'exposition belge, nous devons mentionner un produit nouveau appelé *guipure des Flandres*, qui se fabrique à Bruges et à Verviers.

Le volant exposé par M[me] veuve Bousson, de Bruges, était parfaitement exécuté sous tous les rapports. Ce travail, renouvelé des genres anciens, prouve qu'on pourrait aujourd'hui, si la mode l'exigeait, faire des guipures aussi riches et aussi solides qu'autrefois.

VII.

EXPOSITION DES DENTELLES ET DES BLONDES FRANÇAISES À LONDRES.

Il nous reste à parler des dentelles françaises qui figuraient à l'Exposition de Londres. Leur ensemble était splendide. A aucune des expositions qui ont lieu en France tous les cinq ans, l'industrie dentellière n'avait étalé d'aussi magnifiques produits.

[1] La pièce de valenciennes exposée par M. Duhayon-Brunfaut, du prix de 2,000 francs le mètre, est ce que l'on a fait, en dentelle moderne, de

La fabrique du Puy, représentée par trois fabricants[1], a montré ce qu'on peut obtenir de plus joli en dentelles de laine. Ses châles de différentes couleurs, ses guipures, et jusqu'à ses passementeries, étaient d'une exécution parfaite; ses dentelles noires, fond d'Alençon, dénotaient un progrès sérieux. Nous n'en avions pas encore vu de si fines.

Les gants et mitons en filet dentelle, simples et rehaussés de dessins à reliefs, de M[lle] Heyler et de M[me] Fouquier étaient parfaitement exécutés.

Les dentelles noires de M. Delcambre, à dessins variés et gracieux, dénotaient une bonne fabrication, dirigée avec goût.

M. Pagny, de Bayeux, a exposé une toilette complète, en dentelle de soie noire, destinée à M[me] la duchesse de Somerset. On a surtout admiré la netteté avec laquelle étaient rendus le chiffre et les armoiries de cette riche parure. Il y avait dans ce travail bon nombre de petits détails extra-fins présentant des difficultés qui toutes ont été vaincues avec habileté.

Nous devons une mention particulière aux charmants objets de fantaisie, en dentelle et en point d'Alençon, exposés par M[me] Hubert, de Mondeville (près de Caen). C'est une nouveauté réelle: ce sont des fleurs toutes fraîches écloses sous le ciel de Normandie.

Rien de plus joli, en effet, que ces fleurs et ces fruits en dentelle et en guipure, destinés à former des guirlandes pour la parure des dames. En fait de bouquets et de coiffures, on ne connaissait que des fleurs artificielles en mousseline, en velours, etc. Aujourd'hui, par le procédé de M[me] Hubert, on produit des objets d'une élégance, d'une légèreté et d'une richesse qui échappent à l'analyse. C'est un travail de fée que ces fleurs artificielles, ayant leurs pétales et leurs pistils en dentelle. Rien n'y est oublié. Nous devons citer aussi une autre

plus beau et de plus difficile; l'ouvrière, tout en travaillant douze heures par jour et en gagnant 2 à 3 francs, pouvait à peine en faire un centimètre par semaine, en sorte qu'il faudrait à peu près douze ans pour obtenir une coupe de 6 à 7 mètres.

[1] M. Séguin, M[lle] Julien, M. Robert Faure.

nouveauté fabriquée dans le même genre : c'est une robe avec des fleurs et des fruits en relief. Ces tulipes ouvertes, ces raisins de grosseur naturelle, appliqués sur tulle, forment des volants d'un coup d'œil ravissant. Inutile de dire que ces objets ne s'adressent qu'à la consommation élégante et riche des grandes villes : ils ne pourront jamais, il est vrai, avoir une grande importance commerciale, à cause de leurs prix, nécessairement élevés[1]; mais ce n'en est pas moins une idée nouvelle et ingénieuse, qui peut être appliquée avec succès à d'autres produits et obtenir des résultats féconds.

Un seul fabricant français a exposé des blondes blanches en soie. Il était difficile d'offrir au concours universel rien de plus gracieux et de plus élégant. Les blondes de MM. Randon et Cie avaient un cachet de nouveauté et une originalité de dessins qui ont été fort appréciés. Rien de plus riche que cette belle écharpe à grands ramages, où les mats, opposés aux jours, offraient à l'œil des effets bizarres et de bon goût. Cette exposition a eu beaucoup de succès; elle brillait parmi les plus belles de la galerie française, qui, elle-même, était la plus remarquable de toutes les expositions de dentelles.

MM. Aubry frères ont exposé une robe, une écharpe et divers objets en application de Mirecourt. Cette maison a fait preuve de hardiesse en venant présenter à l'Exposition universelle des produits d'une fabrication nouvelle (elle date de cinq ans), en comparaison avec ceux de Bruxelles, qui est en possession de la vogue et de la renommée depuis des siècles. La témérité était grande, mais, en présence de la haute récompense que MM. Aubry frères avaient obtenue à l'Exposition française de 1849, ils ont voulu montrer que, pour certains genres, ils ne craignaient pas de concourir avec la Belgique. Le succès leur a donné raison; leur exposition était brillante, non-seulement par la richesse de leurs articles, par le bon

[1] Il y a des bouquets et des guirlandes de fleurs pour coiffures de bal ou de mariées du prix de 500 à 1,500 francs.

goût de leurs dessins, mais aussi par la perfection du travail. Certes, leurs dentelles ne pouvaient lutter avec les riches et fines applications de Bruxelles; mais, en les comparant avec presque toute l'exposition belge, et spécialement avec les objets de même prix, elles étaient d'une supériorité réelle. La robe surtout, d'un dessin à effets nouveaux, était généralement admirée. Il y avait, en outre, dans la montre de cette maison des barbes en guipure, genre point d'Honiton, d'une belle qualité, et quelques coupes de dentelles fond clair, qui étaient les plus belles de toutes celles du même genre exposées à Londres.

Il nous reste à citer les deux fabricants français, dont les produits étaient tout à fait hors de ligne : nous voulons parler des maisons A^te^ Lefébure et Videcoq et Simon.

Toutes deux avaient été désignées à l'unanimité par le jury de la XIXe classe et par le groupe C, comme méritant la grande médaille du conseil (*council medal*) [1]. Mais cette haute récompense n'a pu être maintenue devant les résolutions systématiques du conseil des présidents, qui n'admettait pas que les nouveautés des genres ou des dessins, pas plus que les perfectionnements dans le travail, méritassent la grande médaille. Elle n'a été accordée qu'aux inventions.

Nous allons essayer de rendre un compte aussi exact que possible de ces deux belles expositions.

Nos fabriques les plus renommées, celle de Chantilly et celle d'Alençon, étaient dignement représentées dans la magnifique exposition de MM. Videcoq et Simon, de Paris.

Les points d'Alençon étaient l'objet de l'attention générale; ils brillaient entre tous par la richesse de leurs dessins, la régularité du réseau et la variété des jours. Il y avait surtout un volant à tête, de 48 centimètres de haut, avec sa garniture, formant une toilette complète qui n'a pas demandé moins de dix-huit mois de travail à 36 ouvrières (son prix

[1] La grande médaille votée par le jury spécial était discutée de nouveau au groupe. Le groupe C se composait de la réunion de quatre-vingt-seize membres de dix jurys de classes différentes.

était de 22,000 francs) [1]. Nous ne croyons pas qu'à aucune époque on ait jamais rien fait de plus somptueux ni de plus parfait; cependant ce n'était peut-être pas ce qu'il y avait de mieux dans la montre de cette maison. La pièce capitale, à notre avis, était un châle en dentelle de soie noire de 2^{m}, 25 carrés, magnifique spécimen de la fabrique de Chantilly; ce châle était à motifs nouveaux et d'un réseau d'une finesse extrême. On avait accumulé, en quelque sorte, toutes les difficultés qui peuvent se présenter et toutes ont été surmontées avec un rare bonheur et une grande habileté. Cet ouvrage fait le plus grand honneur à l'intelligence et au goût de MM. Videcoq et Simon. On ne pouvait rien faire de plus merveilleux en dentelle noire.

L'exposition de M. A^{te} Leféburc avait, comme celle de MM. Videcoq et Simon, le privilége de provoquer l'admiration générale.

Impossible d'étaler une collection aussi variée et plus splendide; tous les genres y étaient réunis : la dentelle de fil et celle de soie, les plus grandes pièces à côté de très-petits objets.

Il nous est difficile de citer tous ces chefs-d'œuvre; nous nous contenterons de mentionner les pièces principales :

1° Un dessus de lit en dentelle blanche aux fuseaux, de 3 mètres carrés; le pareil avait déjà figuré à l'Exposition française de 1849 et avait valu à M. A. Lefébure la plus haute récompense. C'est l'ouvrage de 34 ouvrières pendant plus d'un an.

2° Deux mantilles *ternes* (c'est-à-dire à trois pièces : voile, fond et tournante) en blonde; l'une blanche, à dessins très-chargés; l'autre noire, à ornements extra-riches; toutes deux étaient destinées à la consommation mexicaine et espagnole.

3° Plusieurs morceaux en dentelle noire, tels que châles, voiles, mantelets, écharpes, volants, cols, etc., tous d'une

[1] Cette belle toilette a figuré dans la corbeille de mariage de S. M. l'Impératrice.

qualité supérieure. Un châle surtout présentait des progrès comme fabrication, pour la création des jours des points et la largeur des grillés, qui affluaient dans l'ensemble du dessin.

4° Une magnifique écharpe, point d'Alençon, et deux paires de barbes formant de riches coiffures; ces barbes, et surtout les armoiries royales qui s'y trouvaient intercalées, étaient d'une exécution parfaite.

5° La pièce la plus remarquable était une pointe en dentelle noire, qui se recommandait par la beauté du travail, la nouveauté du genre et la perfection de l'ensemble; le dessin, au lieu d'être à revers, se répétant quatre fois, comme cela se fait habituellement, était gradué et changeait à chaque partie de feston, ce qui a dû en rendre la fabrication compliquée et difficile.

Cette pointe de Bayeux était un vrai chef-d'œuvre, et M. A. Lefébure, qui occupe déjà une position si distinguée comme fabricant de dentelles, a trouvé, à l'occasion de l'Exposition universelle, le moyen de s'élever encore.

RÉSUMÉ.

En arrivant à la fin de ce travail, nous croyons utile d'ajouter, sous forme de résumé, quelques observations générales et certaines considérations morales sur l'industrie dentellière.

Nous aimons à le répéter, jamais la France n'avait exposé des produits aussi parfaits. Dans cet immense concours du monde industriel, les dentelles françaises brillaient entre toutes. Elles étaient l'objet de la curiosité et de l'admiration générales.

Comme comparaison, les produits similaires exposés par les fabrications étrangères étaient loin d'approcher des nôtres, excepté certains morceaux de la Belgique.

Nous sommes, dans cette industrie, d'une supériorité réelle. Cette supériorité ne tient pas seulement à l'habileté des ouvrières, à l'intelligence des fabricants, à la perfection et au

fini du travail; elle vient surtout de ce goût parfait qui caractérise les produits français et qui est un des plus grands éléments de notre richesse industrielle.

Comme on a pu le voir, la fabrication des dentelles a bien plus d'importance en France que partout ailleurs; elle occupe presque autant d'ouvrières dans nos fabriques que dans toutes celles des autres pays réunis.

Nos diverses manufactures occupent aussi beaucoup d'artistes; elles unissent l'art à l'industrie. Non-seulement nos progrès, ainsi que nos nouveautés, sont imités par les fabrications étrangères, mais nos dessinateurs leur fournissent les dessins et les patrons. C'est la dentelle qui favorise les modes nouvelles, en donnant à toutes les classes de la société le goût du beau et de l'élégance; elle inspire les industries de luxe et développe ainsi l'exportation de nos articles de haute nouveauté dans une proportion considérable.

La France, à part deux ou trois genres spéciaux de la Belgique, produit toutes les différentes espèces qui se fabriquent : elle n'a pour ses articles fins aucune concurrence à redouter, elle peut se passer de la protection douanière. Ce qu'elle livre à la consommation est incontestablement supérieur à tous les produits similaires des autres nations.

Généralement, l'industrie dentellière est considérée comme peu importante et n'offrant qu'un faible développement commercial.

C'est une erreur.

Autrefois, lorsqu'on ne faisait que de la dentelle de grand prix, portée seulement par les classes riches, elle était déjà l'occasion d'un grand commerce, puisque, outre les produits de la fabrication française au commencement du XVIIIe siècle, nous avons établi qu'on en importait en France, en 1707, pour plus de 8 millions [1].

Aujourd'hui que le luxe est répandu dans toutes les classes de la société, que la dentelle est entrée dans la consommation

[1] Voir page 16.

générale, qu'elle est d'un usage journalier et nous pouvons presque dire indispensable à nos mœurs, elle est devenue, on le comprend, l'occasion d'un commerce considérable.

Ce qu'il y a de certain, c'est que le nombre des dentellières n'a pas cessé d'augmenter depuis cinquante ans[1], et que la production se développe tous les jours, non-seulement en France, mais aussi en Belgique, en Saxe, etc.

Nous nous sommes attaché à réunir tous les documents statistiques qu'il nous a été possible de nous procurer, afin d'établir approximativement l'importance industrielle de la fabrication des dentelles en France et à l'étranger.

Voici le résultat de nos recherches :

TABLEAU STATISTIQUE DU NOMBRE DES DENTELLIÈRES DE FRANCE.

Fabrication de Chantilly et d'Alençon....	Orne.........; Seine-et-Oise....; Eure..........; Seine-et-Marne..; Oise..........	12,500
—— de Lille, Arras, Bailleul....	Nord..........; Pas-de-Calais....	18,000
—— de Normandie : Caen, Bayeux..	Calvados........; Manche........; Seine-Inférieure..	55,000
—— de Lorraine : Mirecourt.....	Vosges........; Meurthe.......	22,000
—— d'Auvergne : Le Puy.......	Cantal.........; Haute-Loire.....; Loire..........; Puy-de-Dôme....	130,000
Travail de l'application à Paris et dentellières.............		2,500
Total..............		240,000 ouvrières répandues dans 18 à 20 départements.

[1] Il est à remarquer que la fabrication des dentelles s'est développée avec plus de succès dans les pays agricoles que dans les grands centres manufacturiers.

TABLEAU APPROXIMATIF DU NOMBRE DES DENTELLIÈRES EN EUROPE.

Belgique	95,000		
Angleterre et Malte	45,000		
Espagne	30,000		
Danemark			
Autriche	110,000 (Danemark, Autriche, Zollverein)		
Zollverein		295,000 (Belgique à Autres pays)	
Portugal			
Suisse			
Italie	5,000 (Portugal, Suisse, Italie, Madère)		
Madère			
Autres pays	10,000		
France		240,000	
Total		535,000	

Nous nous sommes aussi livré à des recherches et à des études pour connaître le chiffre, même approximatif, du développement commercial qu'occasionne l'industrie dentellière, mais il est fort difficile d'arriver à une estimation à peu près exacte; nous croyons néanmoins rester bien au-dessous du véritable chiffre en l'estimant à 130 millions. La moitié au moins de ce chiffre peut être attribuée à la fabrication française.

Comme on le voit, cette industrie occupe en France de 235,000 à 240,000 ouvrières; elle procure une grande somme de travail pour un minime déboursé, la matière première n'entrant que pour 7 à 10 p. 0/0 au plus dans la valeur des produits. Le métier et l'outillage propre au travail de la dentelle appartiennent, en général, aux ouvrières, et n'exigent aucun capital préalable (le tout ne coûte pas 5 francs).

Quand on considère que la fabrication des dentelles est, en quelque sorte, la seule occupation lucrative de ces nombreuses ouvrières répandues plus encore dans les campagnes que dans les villes; qu'elle emploie avec succès les mains les plus débiles et jusqu'aux femmes très-âgées, infirmes ou souf-

frantes; qu'elle utilise les moments perdus, qu'elle s'allie aux soins du ménage et aux travaux des champs, on ne peut s'empêcher de reconnaître combien elle est intéressante[1].

Cette industrie est surtout précieuse en ce sens qu'elle n'enlève aucun bras à l'agriculture. Les ouvrières ne sont occupées à leurs dentelles qu'une partie de l'année. Elles quittent leurs carreaux (métiers) lorsque d'autres travaux les réclament, et les reprennent à volonté; elles commencent à travailler dès l'âge de six à sept ans, jusqu'à la plus grande vieillesse.

Nous devons ajouter que cette industrie est favorable à la santé des ouvrières et à leur moralité.

Elle est favorable à la santé, en ce sens qu'elle n'entasse pas les femmes ni les jeunes filles dans de grands ateliers ou dans des manufactures insalubres, et qu'elle les oblige à une propreté continuelle[2]. Pendant l'hiver, les ouvrières se réunissent, surtout le soir, au nombre de dix à douze, et travaillent en chantant autour d'une seule lampe, qui, par un procédé fort simple, éclaire tous les métiers; l'été, elles transportent leurs carreaux sur la porte de leurs habitations ou sous des berceaux de verdure.

Elle est morale, puisqu'elle s'exerce au sein du foyer domestique, concurremment avec les travaux des champs. La mère de famille y consacre le temps qui n'est pas réclamé par les soins du ménage. Plus sa famille est nombreuse, plus elle y trouve d'éléments de bien-être: elle apprend à travailler à

[1] M. Legentil, dans son rapport sur l'exposition de Vienne, en 1846, dit que le Gouvernement de la Saxe, dans l'intérêt de la population, attache un grand prix à développer l'industrie de la dentelle et de la broderie; il a fait établir des écoles, et il existe dans le pays une direction générale des écoles de dentelles et de broderies, qui est dans les attributions de l'autorité supérieure du cercle.

[2] La blancheur, qui est une des qualités les plus précieuses de la dentelle, dépend de la propreté de l'ouvrière; elle est tenue d'y veiller et de faire en sorte d'avoir toujours les mains propres et l'haleine pure, car il est à remarquer que, sans cette dernière condition, la dentelle manque de fraîcheur et de fermeté.

ses filles dès l'âge de six ans, elle les dirige, les surveille et leur donne de bonne heure des habitudes d'ordre, de travail et de propreté. Ces jeunes ouvrières se trouvent ainsi éloignées de tout contact pernicieux. Sans souci de l'avenir, elles ne sont pas empressées de quitter le toit paternel; satisfaites de leur sort, n'ayant d'autre ambition que d'amasser quelques économies, elles vivent de la vie de famille et en prennent le goût et les habitudes.

Donc, sous le double point de vue du bien-être matériel et des bienfaits moraux qu'elle répand dans les villes et surtout dans les campagnes, l'industrie dentellière est digne de la sollicitude de tous les esprits éclairés; elle doit être considérée comme une des plus utiles et des plus intéressantes, et nous citerons, en terminant, aux esprits chagrins qui déplorent les progrès du luxe, cette phrase si juste d'un éminent orateur, M. Thiers :

« Le luxe est un des signes de la civilisation. »

SECONDE DIVISION.

BRODERIES ET ARTICLES DE FANTAISIE.

Iʳᵉ SECTION.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

I.

DE LA BRODERIE ANCIENNE.

Le travail de la broderie, autrefois *phrygies* [1], remonte aux temps les plus reculés; on en trouve la preuve dans l'histoire de toutes les nations.

Il était ordonné chez les Juifs que l'arche et les autres ornements du temple fussent brodés. Ézéchiel reprochait aux femmes d'Israël de porter des robes brodées. Apulée donne à Pâris un manteau brodé de différentes couleurs. Hélène, dans Homère, brode les combats des Grecs et des Troyens. Les Assyriens couvraient leurs costumes de broderies. Les Celtibériens portaient des ceintures blanches brodées.

Autrefois on ne brodait pas seulement avec de la soie ou de la laine, on employait une multitude de matières : on brodait avec des fils d'or ou d'argent, des écorces d'arbres filées, des coquillages, des pierres précieuses, des plantes, des paillettes d'ivoire et des plumes d'oiseaux.

Partout on embellissait les étoffes et les objets de toilette ou d'ameublement de toutes sortes de broderies, plus ou moins bizarres et appropriées au genre de chaque pays; presque toutes les distinctions extérieures dans le costume étaient en broderies, et, comme la plupart des grandeurs antiques affectaient un caractère sacré ou religieux, comme tous les cultes

[1] Pline attribue l'invention de la broderie aux Phrygiens. Virgile appelle les étoffes brodées *phrygiæ*.

empruntaient à cet art leurs emblèmes et leurs décorations, on peut dire avec vérité que les autels ont servi de berceau à cette industrie.

Les Juifs, les Chinois, les Indiens, tous les peuples de l'Orient, excellaient dans l'art d'enrichir les étoffes précieuses d'ornements en broderies.

Les Phrygiens brodaient en bosse, les Babyloniens en couleurs diverses.

Babylone était renommée pour la grande variété et l'excessive richesse de ses broderies : c'est dans cette ville que furent fabriquées ces fameuses couvertures de lits à convives qui, du temps de Caton, furent vendues 800,000 sesterces, et que Néron acheta plus tard 4 millions de sesterces (840,000 francs[1]).

Les Grecs prodiguaient la broderie à tous les objets de toilette, depuis la coiffure jusqu'à la chaussure. L'abus en fut si grand, que Zaleucus, législateur des Locriens, fit une loi par laquelle la broderie n'était permise qu'aux femmes qui trafiquaient de leurs charmes.

Les Chinois, laborieux et patients, brodaient en soie plate, en soie torse, mélangée avec des fils d'écorce d'arbres ou de plantes.

Cette broderie était d'une régularité parfaite; les divers sens dans lesquels ils dirigeaient leurs fils, l'extrême propreté et le soin qu'ils apportaient dans leur travail donnaient à leurs produits une fraîcheur et un brillant remarquables, que jusqu'ici l'on n'a pu surpasser.

Les Indiens employaient, pour broder sur la gaze, des joncs, des cuirasses d'insectes, des noyaux de fruits et surtout des plumes d'oiseaux; mais ils excellaient d'une manière toute particulière à broder sur mousseline, non-seulement avec du coton, mais aussi avec des fils d'or ou d'argent. Les mousselines de l'Inde brodées, qui étaient, il y a peu d'années, fort

[1] Roland de la Platière.

D'après Rollin, le sesterce, la plus petite monnaie en argent des Romains, était le quart du denier; il pesait environ 1 gramme (0^f,21).

recherchées en Europe, offraient de grandes difficultés d'exécution; néanmoins, le travail était rendu avec une légèreté et une régularité parfaites.

Les Géorgiennes et les femmes turques réussissaient à broder sur le maroquin, sur la gaze la plus légère et sur toutes sortes d'étoffes; elles employaient l'or filé avec une grande habileté, elles ornaient parfois leurs broderies de pièces de monnaies.

Les Romains et les Toscans firent de la broderie un grand objet de luxe [1]; ils la rehaussaient d'or sur pourpre, d'émaux, de perles fines et de pierres précieuses.

Au Canada, les femmes brodaient avec leurs cheveux, avec des poils d'animaux; elles intercalaient dans leurs ouvrages des fourrures, assorties avec patience, ou des peaux de serpents coupées en lanières [2].

Au moyen âge, la broderie était surtout employée pour les églises : tous les ornements sacerdotaux conservés jusqu'à ce jour, démontrent à quel point le luxe de la broderie était poussé. Il est difficile de se rendre un compte exact des richesses en ce genre que renfermaient les églises [3].

Toutes ces diverses sortes de broderies n'étaient pas toujours bien réellement de l'industrie, mais elles indiquent

[1] Denys d'Halicarnasse cite Tarquin l'Ancien comme le premier qui parut dans Rome, vêtu d'une robe brodée d'or.

Alexandre Sévère fit une loi qui défendait d'employer plus de 6 onces d'or à la broderie des voiles.

Les douze villes de Toscane, subjuguées par Tullus Hostilius, donnèrent au vainqueur des étoffes brodées; les Toscans tenaient cet art des Phrygiens qui l'avaient perfectionné, car il y a lieu de croire qu'ils n'en étaient pas les inventeurs. (*Progrès du commerce,* édition de 1740.)

Roland de la Platière. Plusieurs des faits qui précèdent sont tirés de son ouvrage sur les manufactures, arts et métiers.

[3] On cite notamment une nappe d'autel brodée en or, conservée dans l'église de Saint-Étienne de Lyon; on assure qu'elle fut donnée à saint Remy, par Berthe, fille de Pépin de France [855]; ainsi que la belle chasuble de Saint-Rambert-sur-Loire, qui date, dit-on, de l'époque carlovingienne, et qui a été décrite dans une brochure, par M. Boué, curé à Lyon. Mais le plus beau costume sacerdotal est, sans contredit, la dalmatique

d'une manière évidente combien, chez tous les peuples, on cherchait à varier, à embellir et à enrichir par la broderie tous les insignes de la puissance temporelle ou spirituelle.

On remarque dans l'histoire des diverses compagnies des Indes que l'on importait en Europe beaucoup de mousselines et d'autres tissus brodés.

Les broderies de Venise, de Milan et de Gênes dépassèrent en richesse et en perfection tout ce qui s'était fait; elles étaient d'un prix si excessif, qu'on en a souvent défendu ou réglementé l'usage.

Celles de la Saxe, de la Belgique et de la France, d'un prix moins élevé, imitaient les broderies et les dessins des autres pays; elles furent recherchées du commerce à cause de leur bon marché, et cette industrie prit de l'extension à Paris et à Lyon pour les broderies de couleur sur étoffes de soie ou de laine, et en Saxe pour la broderie blanche sur mousseline, ainsi que pour celle imitant la dentelle guipure.

Autrefois, on ne brodait en Europe qu'au passé et sur la main. Le métier appelé tambour, au moyen duquel on fait aujourd'hui au crochet et à l'aiguille les broderies les plus riches et les plus fines, n'a été importé de la Chine que vers 1750.

II.

DE LA BRODERIE EN FRANCE AVANT 1830.

Paris et Lyon furent d'abord les centres principaux de la fabrication; il est à peu près certain que cette industrie commença à Lyon.

Selon Duhamel de Monceau, à Paris le corps des brodeurs,

impériale conservée à Saint-Pierre de Rome, magnifique pièce qui date du XIIe siècle, et dont le dessin colorié est à la Bibliothèque impériale. Cette dalmatique, d'origine byzantine, représente la glorification du Christ; elle est ornée de quatre sujets principaux et de plus de soixante figures brodées en or et en soie, sur une étoffe de soie bleu foncé dont le fond est semé de rinceaux d'or.

qui n'était d'abord qu'une confrérie sous l'invocation de saint Clair, fut réuni en communauté par Étienne Boileau, prévôt de Paris, sous le nom de *brodeurs, découpeurs, égratigneurs, chasubliers*, et leurs statuts, qui présentaient des particularités fort bizarres, furent revisés en 1648 [1].

Sous Philippe le Bel, la broderie supplanta les fourrures. En 1315, Louis X défendit par une loi, à toutes personnes autres que les princes du sang royal, de porter de la broderie. En 1550, on permit seulement la broderie sur les habits [2].

Louis XIII et Louis XIV essayèrent par de nombreux édits d'arrêter ou de régulariser le luxe de la broderie, mais l'élan était donné; ces édits tombèrent en désuétude, et cette industrie, limitée d'abord à la toilette des princes ou des personnes de haut rang, se développa bientôt d'une manière presque générale.

En 1648, la communauté des brodeurs contenait, à Paris, 200 maîtres; ce nombre indique l'importance qu'avait déjà cette industrie.

On ne brodait guère alors en France les habits, les uniformes, les ornements d'église, les étendards, les housses de cheval, les meubles, etc., qu'avec des fils d'or, d'argent, de soie, de laine ou de lin.

La broderie blanche, telle qu'on la pratique actuellement, et dont il se fait un si grand commerce, n'existait pour ainsi dire pas encore, excepté en Saxe. Cette industrie ne se développa dans les provinces françaises que vers le milieu du XVIIIe siècle. Paris, Lyon, la Normandie, et plus tard la Lorraine, furent les pays où elle occupa le plus d'ouvrières.

Sous Louis XV, on avait atteint un grand degré de perfection : on brodait à Paris des étoffes de cour d'une richesse extraordinaire, et à des prix inconnus aujourd'hui.

[1] Un article des statuts donnait droit aux brodeurs du roi de faire enlever chez les maîtres par des hoquetons les ouvrières qui leur convenaient.

[2] Le 20 janvier 1784, le roi de Danemark prohibait encore les habits brodés en or et en argent, ainsi que les dentelles.

La broderie de Marseille, sur batiste et mousseline, était en réputation pour sa solidité.

Les broderies en chaînette de la ville de Vendôme, recherchées jusqu'en 1790, furent l'objet d'un commerce assez important.

C'est à Lyon que cette industrie occupait le plus d'ouvrières : cette ville avait en quelque sorte le monopole de la fabrication des riches ornements d'église ; ses broderies en paillettes et en paillons étaient aussi de mode en 1770. Mais ses broderies de soie, d'or ou d'argent, étaient surtout l'occasion d'un commerce considérable et en grande prospérité jusqu'en 1790[1].

C'est à Saint-Quentin que l'on commença à broder en grand sur mousseline et tarlatane, à l'instar de la Saxe; cette industrie y occupait, en 1785, beaucoup d'ouvrières.

On brodait aussi alors, à Nancy et à Saint-Nicolas (Meurthe), en fil de lin blanc sur filet et sur mousseline, pour châles, cravates et fichus. La fabrication de Saint-Nicolas était renommée pour ses filets brodés, destinés à garnir les ornements d'église et les devants d'autel.

A Ligny (Meuse), il se faisait beaucoup de manchettes brodées sur étoffes de fil et de coton.

De 1790 à 1802, cette industrie disparut presque complétement, et à Nancy, qui est le centre de la fabrication la plus considérable, il n'existait plus un seul fabricant en 1801.

En 1804, la broderie reparut : on brodait des bonnets, des bandes, des robes, des cravates, etc.

[1] D'après Roland de la Platière, la broderie prospérait à Lyon en 1778. Cette industrie faisait vivre alors, dans cette ville, 20,000 personnes.

Dans un rapport fait par ordre du Comité de salut public sur le commerce de Lyon, inséré dans le *Journal des arts et manufactures* du 15 brumaire an III, on lit : «La broderie prenait, avant la Révolution, un grand «essor...» On trouve plus loin dans le même document que la fabrication des fleurs et des broderies entrait pour 1/40 dans l'importance commerciale de la ville de Lyon.

En 1805, avec le luxe renaissant de la cour de Napoléon, les anciens métiers de Nancy et d'Alençon, qui avaient servi à la broderie en or et en argent, furent remis en activité ; on fit broder des robes et châles sur percale, des bandes et entre-deux sur mousseline et jaconas. Toute cette broderie était faite au passé et au plumetis ; elle était extrêmement soignée, fine et riche ; on ne fabriquait alors qu'au métier.

De 1805 à 1814, cette fabrication prit une grande importance ; elle se répandit dans les campagnes, où elle apporta un élément nouveau de bien-être.

En 1805, le nombre des fabricants qui n'était, à Nancy, que de 4 ou 5, occupant 200 ou 300 ouvrières au plus, monta, en peu d'années, à 30 ou 32, occupant de 4,000 à 5,000 ouvrières [1].

De 1815 à 1830, cette industrie souffrit beaucoup. Vers 1827, cependant, la mode lui fut plus favorable, et l'on commença à recevoir des commandes de l'étranger, principalement des États-Unis de l'Amérique du Nord.

III.

FABRICATION DE LA BRODERIE, EN FRANCE, DE 1830 À 1852.

En 1829, et surtout depuis 1832, l'industrie de la broderie a pris des développements prodigieux : le nombre des ouvrières n'a pas cessé d'augmenter ; le commerce d'intérieur et d'exportation y a trouvé de grands éléments de prospérité.

Cette industrie se divise en une grande quantité de fabrications différentes, que nous classons en deux catégories générales :

1° Broderies de fantaisie ;

2° Broderies blanches.

[1] De 1809 à 1814, il y avait beaucoup de prisonniers de guerre en Lorraine ; plusieurs par désœuvrement ou pour améliorer leur sort se mirent à broder au métier des bandes et des entre-deux. Une seule maison de Nancy (M. Balbâtre aîné) occupa 80 officiers espagnols, qui surpassaient en habileté les meilleures ouvrières.

La broderie de fantaisie offre une variété infinie de genres et de spécialités ; on brode de toutes couleurs et sur toutes étoffes.

Les deux centres principaux de cette fabrication sont Lyon et Paris.

A Lyon et dans les environs, on brode principalement sur soie et sur tulle; on y obtient des effets que l'on peut difficilement atteindre ailleurs, en mélangeant avec beaucoup de goût et d'habileté les chefs-d'œuvre de la navette avec ceux de l'aiguille, et on y fabrique avec autant de succès les objets les plus ordinaires et de très-bas prix que les produits les plus splendides et de la plus grande valeur.

Mais c'est surtout à Paris que l'on fabrique cette multitude d'objets de goût et de fantaisie qui entrent pour une si large part dans l'industrie parisienne.

On y brode avec du coton, de la laine, de la soie, des fils d'or, d'argent, d'acier, de cuivre, des perles, des cheveux, de la paille, etc.

C'est de la fabrique de Paris que sortent ces mille articles de formes et de natures diverses où l'on reconnaît toujours l'invention et le goût français, depuis les toilettes les plus riches, les robes lamées d'or et d'argent, les modes les plus gracieuses, les châles brodés de toutes formes et de tous genres, les riches ornements d'église, jusqu'aux plus petits objets de fantaisie, le bonnet grec, les bourses, les sacs, les bretelles, le porte-cigare.

On peut se rendre un compte à peu près exact de l'importance commerciale des diverses spécialités de broderies à Paris, au moyen des tableaux statistiques des industries de Paris [1].

En voici le résumé :

La broderie au passé, au plumetis et au crochet, occupe à

[1] Ce bel ouvrage, résultat de l'enquête faite par la Chambre de commerce de Paris en 1848, offre une série de documents des plus intéressants. Ils ont été mis en ordre par MM. *Rondot* et *L. Say*, qui étaient chargés de la direction du travail.

Paris 3,970 ouvrières; le montant des affaires dépasse 6 millions.

Dans ce chiffre sont comprises les broderies, or, argent et soie, ainsi que celles en coton blanc sur mousseline, batiste, etc.

La moyenne des salaires de ces genres différents est de 1 fr. 70 cent. par jour; il y a des ouvrières qui gagnent exceptionnellement de 3 à 5 francs par jour.

Les fabricants de broderies de fantaisie, en filigranes, perles d'acier, bourses, sacs, etc., etc., occupent 900 ouvrières, dont le salaire est en moyenne de 1 fr. 50 cent. par jour; ils produisent pour 1,670,560 francs d'objets divers, appelés articles de Paris.

La broderie-tapisserie occupe 1,000 ouvrières, qui gagnent en moyenne 1 fr. 60 cent. par jour; l'importance des affaires de cette spécialité est de 1,900,000 francs.

En récapitulant ces chiffres, on trouve que ces diverses sortes de broderies occupent, à Paris seulement, près de 6,000 ouvrières (5,870 en 1847), et que le total des affaires s'élève à près de 10 millions (9,551,175 francs en 1847 [1]).

Il est à remarquer qu'on n'a pas tenu compte dans cette statistique de ce qui se fabrique dans les départements pour le compte des maisons de Paris, qui y envoient les tissus et les dessins à broder.

En 1842, lorsqu'on appliqua dans les manufactures de Cambrai, Calais, Lyon, etc., le système Jacquard à la fabrication des tulles et des dentelles à la mécanique, on employa beaucoup d'ouvrières brodeuses pour l'entourage des dessins. On a pu ainsi arriver à imiter d'une manière fort exacte la dentelle aux fuseaux et à obtenir de charmants produits, dont il se fait un commerce considérable.

Un fabricant de Nancy a imaginé, vers 1843, un procédé mécanique pour broder des objets d'ameublements en couleur

[1] Dans ces chiffres ne figurent ni la chasublerie, ni la broderie d'ornements d'église, qui occupent près de 200 ouvrières, et dont les affaires montent à plus de 1,200,000 francs.

et en relief. Ce nouveau produit, spécial surtout pour les tapis et les siéges, forme de riches et charmantes décorations et s'exporte avec succès.

La broderie de fantaisie, si remarquable par la nouveauté, le bon goût et la grande variété de ses productions, est recherchée dans tous les pays; elle entre pour une portion considérable dans nos exportations d'articles de modes, et nul pays ne peut rivaliser avec la France pour ces gracieux objets, fabriqués avec goût et dans un genre toujours nouveau.

Néanmoins, l'importance de cette broderie est bien moins considérable que celle de la broderie de luxe, de lingeries et d'ameublements, appelée broderie blanche.

Cette sorte de broderie se fait principalement sur mousseline, sur batiste, sur jaconas et sur tulle.

On brode en France de plusieurs manières, au crochet et à l'aiguille, au métier et à la main (sur le doigt).

La broderie au crochet se fabrique dans un grand nombre de localités; elle est généralement désignée dans le commerce sous le nom de deux villes : Tarare et Lunéville.

A Lunéville et dans plusieurs villes et villages de la Lorraine et de la Normandie, on brode sur tulle des articles de goût et de modes, tels que voiles, écharpes, robes, cols, etc.; il s'en fait un grand commerce et il s'en exporte pour tous les pays du monde.

Dans le canton de Vittel (Vosges), il se brode beaucoup de coiffures sur tulle, au crochet et au plumetis, qui sont recherchées pour leur belle qualité et leurs prix avantageux.

Il se fait aussi en Lorraine des broderies au crochet sur tulle, qui, mélangées de points de toile et de jours variés, imitent parfaitement les dentelles dites applications de Bruxelles.

A Tarare et à Alençon, on s'occupe spécialement de la broderie pour ameublements sur tulle et sur mousseline; on y brode également au crochet des mousselines pour robes et des articles fins pour la toilette des dames.

La fabrication de Tarare et des environs, quoique moins

ancienne et moins perfectionnée que celle d'Alençon, est cependant bien plus considérable; elle occupe de 15 à 16,000 ouvrières. Il y a à peine dix-sept à dix-huit ans qu'on emploie les femmes de ce pays à la broderie des objets d'ameublements, dont jusqu'alors la Suisse avait le monopole. C'est aujourd'hui une des branches importantes de commerce de cette ville industrieuse.

Cette fabrication lutta difficilement contre la concurrence de la Suisse; mais, par des soins incessants pour développer l'habileté de l'ouvrière, par le bon goût des dessins et l'initiative intelligente des fabricants, elle est parvenue à beaucoup moins redouter, sur le marché intérieur, la contrebande si active de la Suisse.

Le mérite du fabricant, dans les articles d'ameublements, est de produire des objets de bon goût et des effets heureusement combinés, qui, en ménageant la main-d'œuvre sur une surface donnée, amènent des prix favorables pour la consommation.

Il y a moins de difficultés à produire à grands frais des pièces extrêmement riches, qui rendent rarement au fabricant ses déboursés, qu'à établir de jolies choses courantes, bien exécutées, accessibles à la consommation moyenne, et sur lesquelles le manufacturier trouve son avantage par une vente assurée, aussi bien que l'ouvrière par un travail continu.

Mais la fabrication fine à l'aiguille, dite au plumetis, pour les articles de haute nouveauté et de luxe, est la branche la plus importante de l'industrie de la broderie.

Le centre de cette fabrication était autrefois à Nancy.

Depuis 1830, elle s'est développée considérablement et s'est répandue dans beaucoup de départements, notamment dans ceux de la Meurthe, de la Meuse, de la Moselle, des Vosges et de la Haute-Saône.

A Nancy, de 1804 à 1830, on ne brodait, pour ainsi dire, qu'au métier (ce métier ressemble beaucoup à celui dont les dames se servent pour faire de la tapisserie).

Vers 1831, le nombre des fabricants et des ouvrières augmenta dans une proportion énorme. Une espèce d'ardeur fiévreuse s'empara des nouvelles maisons de broderie, qui, ne pouvant satisfaire à la demande, abandonnèrent le métier, trop lent à produire au gré de leur impatience, et firent adopter aux nouvelles ouvrières la méthode de broder à la main, ou du moins sur l'index de la main gauche.

Cette méthode de broder sur le doigt ne pouvait produire des articles aussi beaux que ceux faits au métier; mais, comme elle est très-expéditive, plus accessible à la généralité des ouvrières, et que la demande de cette époque était presque entièrement pour l'Amérique du Nord et principalement en articles bas prix, les ouvrières et les fabricants y trouvèrent momentanément un grand avantage. On ne forma plus que des brodeuses à la main. La fabrication de la broderie fine au métier fut presque entièrement abandonnée [1].

On ne tarda pas à se repentir d'avoir ainsi délaissé le métier. Par suite de la demande considérable des années 1832 à 1835, la fabrication de la broderie en Suisse, qui, jusqu'à cette époque, ne s'était à peu près occupée que de la production d'articles d'ameublements brodés au crochet et au passé, se mit à fabriquer la broderie fine au plumetis.

Ce fut une concurrence très-redoutable pour la fabrication française; elle eut à lutter, non-seulement contre la grande habileté des ouvrières du canton d'Appenzell, qui adoptèrent tout de suite le métier, mais encore contre une différence sensible dans le prix de la main-d'œuvre. Aussi est-il à remarquer que, de 1839 à 1848, nos départements de l'Est ne reçurent presque plus de commandes en broderies fines; elles s'adressaient toutes à la Suisse.

On peut même affirmer que le succès considérable, obtenu par la Suisse dans cette belle industrie, est dû aux commerçants en broderies de Paris, qui abandonnèrent la fabrication

[1] En 1846, il y avait à Paris 600 ouvrières en broderies fines au métier. (*Enquête sur les industries de Paris.*)

française et recoururent à la Suisse, dont les produits étaient meilleur marché.

En effet, la broderie riche n'a de valeur que par la nouveauté et le bon goût des dessins et des formes.

La Suisse eût été impuissante à créer des modes et des nouveautés pour Paris, sans l'intervention des fabricants de broderies de Paris, qui expédièrent à Saint-Gall et à Hérisau, non-seulement les patrons et les dessins les plus nouveaux, mais encore firent dessiner et échantillonner sur tissus français (mousseline et batiste) tout ce que la mode et le bon goût produisaient de plus attrayant.

Par l'impulsion que lui donnèrent les négociants de Paris la fabrication suisse fit des progrès rapides, et ses produits furent d'autant plus recherchés des étrangers, que les dessins et nouveautés de Paris, calqués sans déplacement et sans frais de dessinateurs, sont souvent mis en vente à Saint-Gall avant d'être connus à Paris.

Cette situation fâcheuse provoqua, d'une part, les plaintes des fabricants des départements : il s'ensuivit un surcroît de surveillance douanière[1], dont les sévérités et les investigations plus ou moins arbitraires firent naître, d'autre part, les réclamations de beaucoup de commerçants de Paris; la

[1] La broderie étrangère est prohibée en France; néanmoins il s'en introduit beaucoup en fraude. Les saisies de la douane ont lieu bien plutôt dans l'intérieur du pays, et notamment à Paris, qu'à la frontière.

Il est incontestable que la prohibition est le moyen de protection le plus énergique; est-ce le meilleur?

Nous n'avons pas ici à faire de l'économie politique; néanmoins, nous pouvons constater que la prohibition est impuissante pour empêcher l'entrée des marchandises qui, comme la broderie, ont une grande valeur sous un petit volume.

La preuve, c'est qu'il existe à Saint-Gall des *passeurs* qui, moyennant une prime de 5 à 10 p. o/o, se chargent d'introduire en France les broderies suisses.

Si donc on pouvait frapper la broderie étrangère d'un droit de 10 p. o/o *ad valorem*, ce droit serait aussi efficace que la prohibition, et il n'aurait aucun des inconvénients arbitraires qui sont forcément attachés à ce genre de protection.

fabrication française fut alors obligée de lutter contre celle de la Suisse, et on reprit le métier.

Malheureusement, beaucoup d'ouvrières routinières ne voulurent pas abandonner la broderie à la main, qu'elles faisaient fort bien d'ailleurs, et l'on dut songer à en former de nouvelles : c'est ce qui déplaça cette industrie.

Il existe un grand nombre de bonnes ouvrières brodeuses au métier à Nancy, à Metz et à Toul; mais c'est dans le département des Vosges où cette sorte de broderies a rencontré le plus d'aptitudes spéciales: elle s'y est développée, en peu de temps, de la façon la plus rapide et la plus extraordinaire. Le nombre des ouvrières y est très-considérable; il augmente tous les jours,

Il y a quinze ans à peine, une femme de mérite (Mme Chancerel) fonda à Lallaumont, puis à Chamberg (arrondissement de Mirecourt (Vosges), un grand établissement de broderies fines au métier. Elle réunissait de jeunes paysannes depuis l'âge de dix ans jusqu'à dix-huit, les logeait, les nourrissait, les habillait, leur donnait l'éducation morale et l'instruction élémentaire, et leur apprenait à broder au métier. Sous sa direction intelligente, ces jeunes filles atteignirent bientôt une perfection de produits supérieure à celle de la Suisse.

Les broderies de Chamberg, d'un travail et d'une richesse exceptionnels, étaient recherchées non-seulement pour Paris, mais aussi pour la Russie, l'Angleterre et les États-Unis d'Amérique. Mme Chancerel forma ainsi une pépinière d'excellentes ouvrières, qui, rentrées dans leurs familles, devinrent en quelque sorte des contre-maîtresses, propageant les bonnes méthodes qu'elles connaissaient.

Plus tard, un atelier fut également établi à Fontenoy-le-Château (Vosges) avec les éléments épars de Lallaumont et de Chamberg.

Des maisons de Paris et de Nancy se mirent en rapport avec des entrepreneurs, qui propagèrent la broderie au métier dans les villages des Vosges limitrophes de la Franche-

Comté[1]. Cette industrie, si facile à s'associer aux travaux agricoles, a développé dans ces contrées, naguère très-misérables, l'activité et le bien-être.

Une maison de Paris qui occupe et dirige avec intelligence un grand nombre d'ouvrières dans les environs de Lorquin (Meurthe) produisit, il y a quelques années, plusieurs genres nouveaux et de bon goût, imitant la dentelle-guipure et offrant une variété de jours et de points inconnus jusqu'alors.

En général, toutes les nouveautés, toutes les inventions de genres, de points et de dessins en broderies naissent à Paris, où les modes, en se renouvelant d'une manière incessante, développent des idées et des besoins toujours nouveaux.

Il y a trois améliorations importantes à adopter dans la fabrication de la broderie fine, et sans lesquelles elle ne pourra jamais lutter victorieusement avec la concurrence étrangère.

La première serait, non pas d'abandonner la broderie sur le doigt, qui a de très-grands avantages pour les articles à bas prix, mais de ne plus adopter que le métier pour les objets fins : il donne beaucoup plus de perfection et de régularité au travail; seul il peut produire certains effets indispensables aux morceaux extra-riches, tels que le point d'armes, le point de plume et les jours dits d'Alençon.

Toutefois, il est à remarquer qu'il est très-difficile de changer les habitudes traditionnelles des ouvrières de la campagne sans établir des ateliers transitoires de jeunes apprenties, dirigées avec intelligence non-seulement par des ouvrières habiles, mais encore par des négociants consommés et parfaitement honnêtes. Il est notoire, en effet, que les ateliers de jeunes filles ne peuvent se constituer d'une manière utile et morale dans une contrée, sans puiser leur raison d'être dans un sentiment de bienfaisance publique et sans imposer au moins momentanément des sacrifices pécuniaires assez

[1] A Saint-Loup (Haute-Saône), la broderie a remplacé la fabrication des chapeaux de paille.

considérables. Il faut, de plus, dans les campagnes, remplir certaines conditions d'isolement, de capacité et de haute moralité, que comportent des engagements à longs termes avec les parents des jeunes paysannes, aux devoirs desquels le fabricant se substitue. Mais, nous le répétons, l'atelier d'apprenties et celui d'échantillonneuses sont nécessaires pour introduire dans l'industrie de la broderie toutes les améliorations acquises à la concurrence et dont il sera parlé dans le cours de ce rapport[1].

Le métier dont se servent nos ouvrières est trop encombrant; il serait à désirer qu'on le remplaçât par celui appelé *tambour,* dont on se sert en Suisse. Ce dernier est bien plus simple, moins embarrassant, et ne coûte que 3 fr. 50 cent., au lieu de 10 francs.

La seconde amélioration est dans le choix des intermédiaires.

On comprend que, pour une industrie où toutes les ouvrières sont disséminées et répandues dans les plus petits hameaux, il est impossible que le fabricant traite avec l'ouvrière directement : il est donc obligé d'avoir un intermédiaire qui distribue l'ouvrage et qui prélève un bénéfice (10 p. 0/0 environ) sur le prix de la façon.

En effet, il est plus facile de vendre de la belle broderie que d'en faire fabriquer.

Les commerçants de Paris, qui envoient à des intermédiaires en province les tissus et les dessins, ont sans doute une large part dans les progrès de cette industrie; mais ils ne se doutent pas des difficultés incessantes qui naissent du contact avec les ouvrières de la ville, et surtout avec celles de la campagne : que de vigilance à exercer, que de tissus gâtés et de non-valeurs, que d'avances perdues, que de mécomptes dans la livraison de l'ouvrage!

Or, en général, le choix des intermédiaires est fort mal

[1] C'est ainsi que la broderie s'est développée avec succès en Saxe et en Angleterre, où tout ce que nous indiquons est pratiqué dans des écoles de jeunes filles.

fait; on prend quelquefois des personnes qui ne connaissent rien en commerce ni en broderies, qui n'offrent aucune responsabilité, qui distribuent de l'ouvrage sans discernement, et qui manquent d'activité pour diriger l'ouvrière, presser la fabrication, veiller à ses progrès, ou suffire aux impatiences de la mode et des vendeurs.

A la vérité, comme toutes les industries protégées par la prohibition absolue, le commerce de broderies a produit quelquefois, sous l'empire des rigueurs douanières, des bénéfices considérables : c'était une sorte de *Californie,* où l'on se jetait à tort et à travers, et les commerçants pouvaient facilement s'égarer dans le choix des agents à la commission.

Mais aujourd'hui les inconvénients que nous signalons commencent à disparaître.

Le temps, qui sait éclairer et corriger les abus, a déjà révélé des entrepreneurs habiles et intelligents; l'expérience a fait parfaitement comprendre la nécessité de cette double condition de loyauté et de justice dans les rapports de l'intermédiaire, soit avec le commerçant des villes, soit avec l'ouvrière des campagnes.

La troisième amélioration serait dans l'adoption du livret pour les ouvrières en broderies.

En effet, un des grands inconvénients de la fabrication actuelle, c'est que l'ouvrière reçoit de l'ouvrage de tous les intermédiaires. Quelquefois elle a des dessins à broder pour cinq ou six mois, qu'elle a acceptés de trois ou quatre mains différentes. Elle ne rend jamais son travail avec ponctualité; souvent même il y a une telle irrégularité dans la rentrée des broderies, qu'il est difficile au fabricant d'accepter des commandes livrables à jour fixe.

Si on introduisait le livret, ce grave inconvénient disparaîtrait, puisque la brodeuse ne pourrait accepter de l'ouvrage d'un fabricant qu'après avoir achevé et livré celui qui lui aurait été donné précédemment.

L'adoption du livret serait surtout utile aux fabricants de Tarare et de la Lorraine.

On conçoit néanmoins la difficulté de faire adopter le livret à des femmes et à des jeunes filles éparses dans les campagnes; on la conçoit mieux encore quand on songe entre quelles mains se trouve la fabrication de la broderie. Toutefois, il ne faut pas désespérer de voir le livret établir un jour entre le fabricant et l'ouvrière un lien de droit, qui donne à la location des services cette sécurité dans le délai et dans le prix du travail, si nécessaire à une bonne et vivace industrie.

Malgré les recherches les plus minutieuses, il nous a été impossible de découvrir des documents officiels ou sérieux sur l'importance du travail de la broderie; mais on peut constater que le nombre des mains employées va toujours croissant.

On estime que cette fabrication occupe en ce moment 150,000 à 170,000 ouvrières, femmes, jeunes filles et enfants.

Ces nombreuses ouvrières travaillent toutes dans leurs familles; elles abandonnent, au besoin, leurs ouvrages pour se livrer aux travaux des champs ou du ménage, et le reprennent à volonté.

En général, les ouvrières brodeuses gagnent par jour de 40 centimes à 1 fr. 25 cent., selon leur habileté. Le salaire de celles qui travaillent au métier n'est pas de moins de 1 franc.

Il est à remarquer que le prix payé pour la main-d'œuvre entre en moyenne pour 70 à 80 p. 0/0 de la valeur du produit.

Les centres principaux de la fabrication sont Paris, Lyon, Nancy, Épinal, Metz, Toul, Mirecourt, Lunéville, Plombières, Fontenoy-le-Château, Lorquin, Darney, Saint-Mihiel, Vaucouleurs, Neufchâteau, Saint-Dié, Châteauroux, Alençon, Tarare, Caen, le Puy, Lille, Cambrai, Saint-Quentin, etc., ainsi que beaucoup de communes des départements des Vosges, de la Haute-Saône, de l'Oise, de la Meurthe, de la Moselle, de la Meuse, du Doubs, de Seine-et-Oise, de la Somme et de l'Isère.

Il n'y a aucun document de douane à consulter pour connaître par un chiffre l'importance du commerce de la broderie; mais il résulte de mes calculs personnels, calculs approximatifs, il est vrai, que la fabrication des différentes broderies produit un mouvement commercial de 35 à 45 millions[1].

D'après ce qui précède, on voit que cette industrie est plus considérable qu'on ne le croit généralement; elle développe, en outre, plusieurs autres industries intéressantes et qui ont à Paris une grande importance.

Sans parler de la matière première qu'emploie la broderie, nous citerons une industrie toute parisienne, celle de la confection des articles de modes et de lingerie, qui occupe un si grand nombre d'ouvrières.

La confection attire à Paris toute la broderie fine pour recevoir son complément, dentelles et rubans; elle est, en outre, l'occasion d'un commerce d'intérieur et d'exportation que nous n'estimons pas à moins de 20 millions.

On se ferait difficilement une idée exacte de la quantité prodigieuse de cartons que la broderie et la confection emploient.

Il y a des maisons de commerce à Paris qui à elles seules dépensent, en cartons, chacune de 15,000 à 25,000 francs par année. Ces cartons sont généralement destinés à l'exportation, et sont presque toujours ornés de gravures coloriées, de chiffres et d'armoiries.

La broderie occupe aussi beaucoup de dessinateurs. L'enquête ordonnée, en 1848, par la chambre de commerce, sur les industries de Paris, a recensé 93 dessinateurs patrons, occupant, à Paris seulement, 258 ouvriers, et produisant pour 588,346 francs de dessins à broder.

[1] Ce chiffre est aussi celui qui a été indiqué à la commission d'enquête sur la broderie en 1851.

IIe SECTION.

EXPOSITION UNIVERSELLE DE LONDRES.

COMPARAISON
DE LA BRODERIE FRANÇAISE AVEC CELLE DES PAYS ÉTRANGERS.

On fabrique partout des broderies, et presque toutes les nations en avaient étalé à l'Exposition de Londres.

Il y en avait de toutes sortes, et d'une telle multitude de matières et de genres différents, qu'il est impossible dans ce travail de les détailler.

Nous allons d'abord passer en revue les broderies de chaque pays où cette industrie a une importance réelle; puis nous nous occuperons spécialement des fabriques de la Saxe, de l'Angleterre, et surtout de la Suisse, dont les produits sont tout à fait similaires à ceux de la France. Nous établirons leurs points de comparaison, en faisant ressortir leurs avantages et leurs défauts.

Nous terminerons par les broderies françaises, en examinant les objets les plus remarquables qui figuraient à l'Exposition universelle.

I.

EXPOSITION DES BRODERIES DE DIVERS PAYS.

Les broderies de l'Inde et de la Chine sont ce qu'elles étaient autrefois; il n'y a rien ou presque rien à signaler.

Dans l'exposition des produits de l'Inde, il y avait plusieurs beaux châles brodés avec des fils d'or sur cachemire, d'une exécution irréprochable et de bon goût; des mousselines brodées en or, en argent, en soie et en coton, toutes très-belles; mais ce sont des produits qui ont conservé leur type primitif et qui sont connus depuis longtemps.

La Chine a exposé de magnifiques crêpes brodés, si renommés depuis de longues années. On a pu admirer un châle brodé de mille nuances différentes et représentant des oiseaux,

des pagodes, des rivières, des personnages, des fleurs, le tout, il est vrai, sans beaucoup de goût ni de perspective dans le dessin, mais avec une richesse de broderies, une splendeur de nuances et une perfection d'exécution inconnues en Europe.

On y remarquait aussi des mousselines brodées en or et une écharpe brodée en argent d'un travail merveilleux. Il n'y avait qu'un seul objet de broderie similaire à ceux de la France : c'était une robe brodée, sur mousseline de l'Inde, au plumetis. Elle était remarquablement exécutée comme broderie, et la mousseline n'était nullement éraillée; mais les jours n'avaient aucune variété, ce qui donnait peu de grâce au dessin, qui lui-même laissait à désirer.

En Grèce, en Turquie, en Perse, en Égypte, à Tunis [1], ces anciens berceaux de la broderie et du luxe oriental, il n'y avait que des broderies en or, en argent et en soie, ressemblant à des passementeries. Leur exécution était bonne, mais sans beaucoup de goût.

On emploie la broderie, dans ces contrées, pour tous les articles de toilette, d'ameublement et de harnachement, et l'on voyait une très-grande profusion d'objets divers brodés, depuis la coiffure jusqu'à la chaussure : des bonnets et des bas richement ornés, ainsi que des souliers d'une élégance inconnue en France. Ils étaient brodés avec un grand luxe à l'intérieur comme à l'extérieur. On y distinguait surtout une selle brodée en or, avec mélange de perles fines et de pierres précieuses, d'une richesse inouïe.

Les broderies de Gênes n'offraient rien de remarquable; les mouchoirs brodés exposés étaient loin de soutenir l'ancienne réputation de cette fabrique autrefois célèbre, aujourd'hui presque tombée.

A Malte, en Sardaigne et en Toscane, il y avait des broderies au plumetis fort ordinaires, sur mousseline, et quelques

[1] A Londres, les produits exposés étaient classés géographiquement; chaque nation avait un emplacement distinct. Nous avons cru pouvoir adopter la formule : en Grèce, en Turquie, etc., etc., pour indiquer les objets exposés par ces pays.

tableaux de fantaisie brodés en soie, véritables ouvrages de patience et de salon plutôt que d'industrie.

Les broderies blanches exposées par la Suède, le Danemark et Hambourg, nous ont semblé fort communes; le dessin et l'exécution en étaient assez médiocres, le bas prix seul était à considérer.

Les broderies sur étoffes de soie en or et en argent de la Russie étaient fort bien faites, d'une grande richesse et de bon goût; nous y avons vu notamment de fort beaux ornements d'église.

En Espagne, il y avait plusieurs objets brodés qui ont été remarqués et qui méritaient de l'être, surtout une robe, une layette et des devants de chemises brodés au plumetis, d'une richesse et d'une exécution qu'il serait impossible d'atteindre sur nos tissus français. Ces articles étaient brodés sur de la magnifique batiste de Manille [1].

On y distinguait aussi des broderies au crochet, d'une finesse qui dépasse tout ce qui se fait en France et en Suisse, ainsi qu'un bouclier aux armes d'Espagne, et des tapis de table brodés en soutache, velours et or, d'une grande richesse. Tous ces divers objets exposés par l'Espagne, excessivement beaux et riches, constituaient plutôt des œuvres d'art que des produits commerciaux.

En Prusse, il n'y avait que des baréges de diverses couleurs brodés à Elberfeld et quelques broderies blanches ordinaires.

En Autriche, on voyait des écharpes blanches et des châles de couleurs variées, brodés en soie au passé; des mouchoirs, cols, canezous, etc., etc., brodés au plumetis avec soin. Ces articles venaient de Vienne, ainsi que plusieurs ouvrages de patience, brodés avec une perfection irréprochable, notamment un petit tableau fait avec des fils de crêpe, qui imitait

[1] Cette toile, d'une grande réduction, est fabriquée à Manille avec des fils tirés des feuilles d'ananas; elle est très-solide et très-régulière, et est estimée dans les mers de la Chine; son seul défaut est de conserver toujours une teinte jaunâtre, même après le blanchissage.

à s'y méprendre une gravure à l'eau forte. Les seuls produits véritablement commerciaux de l'Autriche venaient de Carlsbad (Bohême); ils étaient brodés au plumetis et au crochet et n'offraient rien de particulier comme fabrication. Les prix seuls nous ont paru très-avantageux.

La Belgique n'a presque rien exposé en broderies blanches. Il y a vingt-cinq ans, lorsque le commerce de dentelles souffrait de la concurrence des tulles, il se faisait un grand commerce de bandes brodées sur tulle à Anvers. Elles étaient communes et à des prix si bas, que nulle fabrique ne cherchait à produire des broderies similaires. Cette fabrication, qui occupait, de 1826 à 1832, des milliers d'ouvriers est bien diminuée; néanmoins, les broderies d'Anvers ont conservé leur réputation. Il s'en exporte encore, notamment en Hollande.

Mais, si la broderie blanche ne brillait pas dans l'exposition belge, celle en couleur, en or, argent et pierreries, était richement représentée par M. Menotte, de Bruxelles, qui a exposé un étendard d'un travail de bon goût, et par M. Vanhale, qui a eu l'idée d'exposer trois figures représentant Fénelon, Bossuet et saint Thomas de Cantorbéry, revêtus de leurs costumes sacerdotaux. C'est la plus riche exposition d'ornements d'église. Les broderies étaient relevées d'ornements enrichis de rubis, de diamants, de perles fines et d'émaux.

II.

BRODERIES DE LA SAXE ET DU WURTEMBERG.

La Saxe et le Wurtemberg ont exposé beaucoup de broderies qui se ressemblent, et, comme, dans le commerce, elles sont connues et désignées sous le nom de broderies de Saxe, nous croyons devoir les réunir.

C'est en Saxe que l'on a commencé, il y a plus d'un siècle, la fabrication des broderies blanches au crochet et à l'aiguille; elle s'est successivement répandue en Suisse, en France, en Écosse et en Irlande.

Cette industrie, circonscrite d'abord dans les contrées mon-

tagneuses de l'Erzgebirge et du Voigtland, a singulièrement augmenté sa production depuis vingt ans, en se développant dans une grande partie du Zollverein. Elle est aujourd'hui dans la plus admirable prospérité; ses produits sont recherchés par leurs bas prix, et les fabricants peuvent difficilement suffire à la demande.

D'après les documents publiés en France en 1843, par le ministère de l'agriculture et du commerce, il y avait en Saxe 150 établissements de broderies, dont les produits étaient évalués à 3,750,000 francs. Cette industrie occupait alors 20,000 ouvrières, et donnait de l'ouvrage à plus de 30,000 personnes.

Depuis, ces chiffres sont bien changés : ils sont plus que triplés, et il est à remarquer qu'en ce moment (1852) les ouvrières brodeuses manquent complétement.

Les centres principaux de la fabrication et du marché sont les villes de Plauen, d'Eibenstock et d'Annaberg (Saxe), de Ravensbourg et de Dietenheim (Wurtemberg). Leurs produits se vendent dans l'intérieur de l'Allemagne et s'exportent avec succès, notamment aux États-Unis d'Amérique.

Ces diverses fabriques produisent des broderies blanches sur mousseline, sur jaconas et sur tulle pour lingeries et ameublements, tout à fait similaires avec celles de nos manufactures de Nancy et de Tarare.

Nous avons étudié avec un soin particulier la fabrication et les prix des broderies de la Saxe, et nous devons dire que leurs plus beaux objets sont loin d'approcher des broderies françaises pour les dessins et la perfection du travail.

Nous sommes, à ces points de vue, d'une supériorité réelle et incontestable; mais, si, dans ces pays, on exécute mal les jours, si la fabrication ne se distingue pas par le goût, si les dessins sont anciens et mal compris, il ne faut pas se dissimuler que les prix sont de beaucoup inférieurs aux nôtres, et menacent de nous faire une concurrence des plus redoutables.

En Saxe, le salaire payé aux ouvrières est très-minime;

elles ne gagnent que 20 à 25 centimes par jour. Le maximum est de 35 à 40 centimes.

Cette industrie est spécialement protégée en Saxe par le Gouvernement; toutes les jeunes ouvrières travaillent dans des écoles encouragées et surveillées par l'autorité.

La fabrique de Plauen (Saxe), qui est la plus perfectionnée, peut faire une concurrence dangereuse à celle de Nancy; et celle de Ravensbourg (Wurtemberg), qui a exposé de si beaux rideaux sur tulle et sur mousseline, doit éveiller l'attention des fabricants de Tarare.

III.

BRODERIE ANGLAISE.

La broderie irlandaise et écossaise est généralement connue en France sous le nom de broderie anglaise; les centres de fabrication et de marché sont cependant bien plus à Glasgow (Écosse) et à Belfast (Irlande), que dans aucune autre partie de l'Angleterre.

Les diverses sortes de broderies qui se font dans la Grande-Bretagne étaient largement représentées à l'Exposition universelle; les fabricants d'Irlande et surtout ceux d'Écosse se sont réellement surpassés, et ont exposé ce que l'on a fait dans ce genre de plus beau et de plus riche jusqu'à ce jour.

Cette fabrication a commencé en Écosse vers 1770, et en Irlande vers 1780. En 1801, il existait déjà dix ou douze maisons de commerce s'occupant de broderies à Glasgow et cinq ou six à Belfast.

Comme la broderie française, celle d'Écosse et celle d'Irlande n'a réellement pris une certaine importance commerciale que de 1826 à 1835; depuis lors, elle n'a fait que grandir.

Elle s'est développée, ces dernières années, dans une proportion énorme, et se trouve aujourd'hui dans la plus complète prospérité.

Le travail de la broderie a remplacé celui des diverses filatures à la main ou au rouet, qui se sont trouvées anéanties en

Angleterre et surtout en Irlande, par la filature à la mécanique.

C'est une vérité vulgaire de dire que les progrès de l'industrie sont toujours un bien; mais, quand on se souvient des émeutes sanglantes et incendiaires qui ont surgi dans la Grande-Bretagne, lors de l'introduction des machines, on ne peut s'empêcher de faire ressortir combien était déplorable l'erreur des ouvriers, qui ne voyaient alors dans les mécaniques que la destruction de leur travail, et de démontrer, par les faits industriels qui se sont produits, que les perfectionnements dans la production n'anéantissent pas, mais déplacent seulement le travail tout en favorisant la consommation.

En Irlande et en Écosse, les ouvrières brodeuses ont un salaire journalier de 35 p. o/o plus élevé que celui qu'elles obtenaient autrefois pour le filage à la main ou au rouet, et leur pays s'est enrichi d'une industrie nouvelle et productive.

Dans ces contrées, la broderie n'est devenue réellement une industrie que par suite de soins philanthropiques et même de sacrifices pécuniaires.

Il est à remarquer qu'en Angleterre on n'a atteint la perfection actuelle qu'après avoir établi des ateliers dans les écoles, pour former les jeunes filles au travail de la broderie.

Le même système a été suivi en Saxe. Dans ces deux pays, on est arrivé à des résultats inattendus, et tels qu'il y a peu d'industries ayant obtenu plus de succès et offrant plus d'avenir. En quinze ans, elle a quadruplé sa production.

Un écrivain moderne, témoin oculaire des progrès de cette fabrication, dit, à ce sujet: « Pendant longtemps la broderie n'était qu'un point dans l'industrie de l'Angleterre; mais, depuis ces dernières années, la fabrication a grandi si considérablement, qu'elle s'est étendue dans le nord, le sud et l'ouest de l'Écosse, et dans plus de la moitié des comtés de l'Irlande. Maintenant elle donne de l'occupation à 250,000 femmes[1]. »

[1] *Reports by the juries* (*1852*), p. 464. Plusieurs des faits concernant la broderie anglaise sont tirés de cet ouvrage. Nous devons dire toutefois que

Le salaire de ces nombreuses ouvrières est très-variable : les jeunes filles qui commencent gagnent seulement 6 pences (63 centimes) par semaine; les bonnes ouvrières peuvent gagner, selon leur habileté, de 4 à 6 shillings (5 francs à 7 fr. 50 cent.); il y en a quelques-unes très-capables qui obtiennent jusqu'à 10 shillings (12 fr. 50 cent.) par semaine.

On estime que la production de la broderie en Angleterre s'élève de 20 à 25 millions de francs. Sur cette somme, la main-d'œuvre payée aux ouvrières entre au moins pour 15 à 16 millions.

La broderie anglaise se consomme en grande partie dans le Royaume-Uni. Depuis quelques années, l'exportation pour l'Amérique du Nord a pris beaucoup d'accroissement; elle s'élève aujourd'hui à la somme de 7 à 8 millions de francs par an. Il s'en vend aussi dans toutes les contrées de l'Europe, et même en France, où ce genre de broderie est demandé depuis plusieurs années.

Le gouvernement anglais a établi dans chaque centre manufacturier des écoles de dessin qui facilitent les innovations de genres; aussi cette industrie est-elle en progrès, non-seulement au point de vue de la perfection, mais aussi au point de vue de la nouveauté.

Avant peu la fabrication sera double de ce qu'elle est aujourd'hui. C'est réellement une concurrence sérieuse pour la France. Le bas prix du salaire en Écosse, et surtout en Irlande, joint à l'aptitude industrielle et commerciale des Anglais, permettra de produire à très-bas prix et d'inonder tous les marchés étrangers de leurs articles d'exportation.

Les centres principaux de la fabrication en Irlande sont à Dublin, à Limerick, et principalement à Belfast.

La broderie de Belfast n'a aujourd'hui rien de bien remarquable. Elle est généralement ordinaire en tous points; elle a un aspect sec qui déplaît.

le chiffre de 250,000 femmes occupées à la broderie anglaise nous paraît bien exagéré.

Nous faisons bien mieux comme travail et comme nouveauté.

La supériorité de l'Irlande réside entièrement dans une fabrication relativement considérable. Elle renouvelle peu ses nouveautés, et, quand, en France, nous fabriquons dix morceaux du même dessin, Belfast en fait cent.

Les fabricants réduisent ainsi et leurs frais de dessinateurs et leurs frais généraux. Là est toute la supériorité actuelle de la broderie irlandaise, et, nous le répétons, c'est une fabrique en progrès.

Il est à craindre que le bas prix du salaire, dans ce pays, ne la rende bientôt très-redoutable pour les articles à bon marché.

La broderie d'Écosse, appelée généralement broderie anglaise, se fabrique dans beaucoup de comtés; le centre du marché est à Glasgow.

Cette sorte de broderie était magnifiquement représentée à Londres; jamais on n'avait vu des objets aussi riches, aussi variés.

La fabrication écossaise a un style particulier; ses dessins et son travail n'ont de similaires dans aucun pays.

Néanmoins, comme elle est de mode en France depuis quelques années, on a commencé à en faire dans le département des Vosges, où cette fabrication prend beaucoup d'extension, ainsi qu'à Saint-Quentin, où le genre courant se fabrique à très-bas prix; mais, jusqu'à ce jour, nous n'avons fait avec avantage, en broderies anglaises, que des articles communs en bandes et en cols.

Il nous est difficile de fabriquer le genre riche, parce que nous n'avons pas le tissu convenable. On emploie pour faire cette broderie ouvragée une percale tissée avec du coton de choix, dont la contexture est très-serrée, et d'un apprêt exceptionnel. Cela se comprend, quand on a vu, à l'Exposition de Londres, une robe d'enfant dont le dessin, brodé avec des jours variés, ne laisse pas un centimètre d'étoffe non travaillé par l'aiguille de l'ouvrière.

Cette richesse extraordinaire rend l'objet sec et lourd, dé-

truit toute la grâce du dessin, qui n'a rien du goût français et présente une uniformité peu flatteuse au coup d'œil.

Ces riches articles sont moins élégants que nos fines broderies au métier sur mousseline et sur batiste; leur prix est souvent excessif. La robe d'enfant dont il est parlé ci-dessus était de 60 livres sterling (1,515 francs).

Il y a cependant dans la broderie anglaise un genre particulier à saisir pour nos fabriques françaises : c'est un style original dont on peut tirer un parti avantageux.

Nous commençons à bien faire ce qu'on appelle les bandes anglaises, et les cols dans le genre commun et demi-fin; nous réussissons surtout parfaitement le point de feston. On pourrait perfectionner cette fabrication, et arriver à produire des objets nouveaux et de bon goût, à des prix favorables à la vente.

La broderie d'Écosse, très-ouvragée, a beaucoup d'analogie avec l'ancienne guipure de la Flandre. Il y aurait là pour nos habiles ouvrières et pour nos fabricants intelligents des idées à prendre et des genres nouveaux à produire.

On a adopté pour la broderie anglaise la division méthodique du travail. Chaque ouvrière a son occupation spéciale : les unes préparent les aiguilles, le métier, le coton, etc.; les autres font le plumetis, les jours, le cordonnet et le point de feston. On arrive ainsi à terminer les morceaux et les bandes d'une manière régulière, et l'ensemble est toujours d'un fini parfait.

Il y avait également en broderies, à l'Exposition de Londres, des espèces de points de Venise faits à l'aiguille, d'une belle exécution; mais le prix est trop élevé pour être commercial.

En broderies de fantaisie, or, argent, soie, laine ou coton, l'Angleterre est loin d'approcher de la perfection et de la variété de nos articles de Paris. Notre supériorité en ce genre n'est pas contestable.

IV.

BRODERIES DE LA SUISSE.

La Suisse avait à l'Exposition de Londres la plus brillante et la plus splendide collection de broderies.

La fabrication de ce pays est la plus grande concurrence que nous ayons; elle produit tous les similaires de nos diverses fabriques de broderies fines ou d'ameublement. A ce titre, nous avons dû l'examiner avec une attention toute spéciale, et nous y consacrerons un compte rendu plus complet qu'aux expositions des autres pays.

L'industrie de la broderie a été introduite en Suisse à la fin du dernier siècle. Elle a commencé dans le canton d'Appenzell, où les ouvrières furent initiées à ce travail par une dame qui avait habité le Levant et savait broder en soie. Jusqu'à ce jour, cette industrie n'a fait que progresser.

Depuis 1810, la fabrication des broderies au crochet et à longs points pour grands morceaux tels que rideaux, robes et objets d'ameublement, est en grande renommée. Ce n'est guère que de 1825 à 1830 qu'on s'est occupé, dans ce pays, de livrer à la vente des morceaux en broderies fines au métier, tels que cols, fichus, mouchoirs; aujourd'hui ces broderies sont au premier rang, non-seulement pour la perfection du travail, mais aussi pour l'avantage des prix.

La fabrication de la broderie fine s'est développée en Suisse d'une manière prodigieuse, surtout dans les cantons de Saint-Gall[1] et d'Appenzell, où les ouvrières sont très-habiles, et montrent une grande aptitude pour les morceaux de luxe et de haute nouveauté.

Les ouvrières d'Appenzell furent habilement dirigées par des hommes intelligents[2], qui pensèrent avec raison que, pour introduire une fabrication en quelque sorte nouvelle dans ce pays, ils devaient y apporter des perfectionnements.

[1] Les centres principaux de la belle fabrication suisse sont Saint-Gall, Herisau, Rheineck, etc.

[2] On cite notamment M. Baûziger.

Ils adoptèrent le métier, qui donne plus de fini au travail (le métier était alors presque abandonné en France), et, depuis quelque temps, on a commencé, dit-on, à se servir d'aiguilles nouvelles qui augmentent la célérité de l'ouvrière.

Plusieurs causes existent pour motiver le bon marché de la broderie suisse.

En Suisse, l'ouvrière est très-assidue à son travail. Jamais elle ne le quitte, comme en France, pour les nécessités du ménage ou pour les travaux des champs (il y a peu de culture en Suisse); elle est d'une rare économie et d'une sobriété admirable. D'un autre côté, la brodeuse suisse ne gagne guère plus de 40 à 50 centimes. Les plus habiles gagnent de 70 à 80 centimes. En moyenne le salaire ne dépasse pas 60 centimes, tandis que nos ouvrières gagnent en moyenne 85 centimes, en travaillant moins de temps[1].

Aussi la broderie suisse est-elle fort recherchée, parce qu'elle réunit la perfection aux prix avantageux.

Quoiqu'on estime le nombre des ouvrières brodeuses en Suisse à 40,000[2], le nombre de celles qui sont aptes à broder au métier est insuffisant, et les fabricants suisses, ne pouvant remplir les demandes qui leur viennent de toutes parts, se sont vus obligés de faire exécuter les broderies les moins fines dans certaines provinces de l'Autriche, ainsi que dans le grand-duché de Bade, le Bregenzerwald, etc.

Pendant l'hiver de 1849, on commença à former des ouvrières dans le canton des Grisons, où cette industrie se développe activement. Aujourd'hui elle se propage dans tous les pays avoisinant la Suisse.

Les ouvrières d'Appenzell (Rhode intérieure) sont considérées comme ayant atteint la plus grande perfection. On leur réserve ce qu'il y a de plus riche et de plus difficile, tandis que les objets faciles et à bas prix sont donnés aux

[1] Les prix de la main-d'œuvre sont sujets à des variations continuelles; ils baissent et haussent souvent de 30, 40 et même 50 p. o/o en trois mois.

[2] M. Fessler, membre du jury international pour la Suisse.

brodeuses de Saint-Gall, des Grisons, du Vorarlberg, de Bade, de l'Oberland.

Malgré l'extension donnée à la fabrication des broderies fines au plumetis, celle des mousselines brodées au crochet pour ameublements n'en a pas souffert; elle est toujours la spécialité la plus importante de cette industrie. La France et le Wurtemberg ne peuvent lutter avantageusement contre de tels produits, la France par suite de l'élévation de ses prix, le Wurtemberg pour la qualité du travail.

Aussi la part de l'exportation suisse est-elle relativement considérable. Un seul chiffre en donnera la preuve : la Suisse exporte en Angleterre par année, rien qu'en morceaux d'ameublements (malgré un droit de 15 p. 0/0), plus de 100,000 paires de rideaux brodés de 4 à 125 francs la paire, et il est à remarquer que les fabricants suisses sont loin de considérer l'Angleterre comme leur meilleur débouché; celui de l'Amérique du Nord est encore plus important[1].

La Suisse exporte aussi avec succès en Allemagne et en Russie; les plus beaux morceaux sont expédiés en Italie, en Espagne et en Orient.

C'est, sans contredit, la plus belle et la plus florissante industrie de la Suisse; le centre de ce commerce est à Saint-Gall, où les fabricants des environs se réunissent le mercredi et le samedi de chaque semaine[2].

Dans l'exposition de la Suisse il y avait des morceaux exceptionnels, et qui peuvent être considérés plutôt comme œuvres d'art et de patience, fabriqués exprès pour l'Exposition universelle, que comme des produits industriels ou commerciaux.

On y distinguait surtout des mouchoirs de poche avec des vues du lac de Zurich, de la ville de Berne, de la vallée d'In-

[1] L'Amérique du Nord est le meilleur marché d'exportation pour les broderies diverses des fabriques françaises, ainsi que pour celles de la Suisse, de l'Écosse, de la Saxe et du Wurtemberg.

[2] Il y a à Saint-Gall des métiers mécaniques destinés à faire de la broderie; mais ils produisent des tissus brochés et non brodés.

terlacken, et ombrées de teintes grises ou noires, qui figuraient en broderie les glaciers et les forêts. Ces mouchoirs étonnaient tous les visiteurs, et on se rendait difficilement compte des moyens employés pour obtenir de pareils effets; mais, en examinant avec attention, on remarquait que les diverses nuances étaient brodées à part, puis appliquées après coup.

On voyait aussi des rideaux brodés au crochet sur tulle, avec vues de Suisse, villages, églises, chalets, personnages, etc., d'une exécution difficile et bien rendue.

Un des plus magnifiques morceaux exposés, un dessus de lit représentant Guillaume Tell sautant d'une barque sur un rocher, offrait, disposé autour du sujet principal, et comme spécimen de ce qu'il est possible de faire en broderies, les armes des vingt-deux cantons de la Suisse, exécutées presque toutes d'une manière différente avec beaucoup de netteté. A droite et à gauche se trouvaient deux tableaux, dont l'un surtout représentait l'ouvrière brodant le dessus du lit sur la porte de son chalet. Ce petit cadre est une merveille; jamais il ne s'est rien fait d'aussi beau en broderie : le chalet avec ses fenêtres à jour, la physionomie de l'ouvrière, les ombres de sa figure, etc., tous ces effets sont extraordinaires, et l'on n'aurait pu les obtenir s'ils n'avaient été exécutés sur un tissu de soie blanche.

A côté de ces produits exceptionnels, de ces mouchoirs de poche de 1,000, 1,500 et même 2,000 francs, il y avait un assortiment complet de produits véritablement industriels, en broderies blanches et de couleur, au crochet et à l'aiguille, sur tulle, mousseline, batiste, tarlatane et une infinité d'articles divers, dont il se fait un si grand commerce en Suisse.

Ce sont ces derniers produits qui font surtout concurrence à notre broderie française, non pour leur perfection (nous pouvons faire aussi bien), mais pour la modicité de leur prix, que nous ne pouvons atteindre.

Nous devons constater cependant que, si les fabricants suisses étaient livrés à leurs seules inspirations, s'ils ne recevaient pas de Paris les dessins et les patrons les plus nouveaux, la France conserverait une supériorité incontestable pour les dis-

positions du dessin et le bon goût de son exécution, qui donnent une si grande valeur à ce produit de luxe.

Mais, comme nous l'avons établi plus haut, les commerçants de Paris font la supériorité de la fabrication suisse. Sans eux elle eût été impuissante à créer la nouveauté et à suivre les variations et les exigences de la mode.

V.

EXPOSITION DES BRODERIES FRANÇAISES À LONDRES.

En terminant cette revue par la France, nous devons regretter que beaucoup de fabricants ne se soient pas présentés au concours de l'Exposition universelle.

Des spécialités entières manquaient complétement, entre autres celle des objets d'ameublement brodés sur tulle et sur mousseline, et nous sommes obligé de constater que cette belle industrie n'était, dans aucun genre, représentée d'une manière aussi brillante qu'elle aurait pu l'être.

Hâtons-nous cependant de dire qu'au point de vue de l'élégance, de la nouveauté et de la perfection, elle ne laissait rien à désirer.

En broderies françaises, de fantaisie et de couleurs, nous avions ces jolis articles, ces châles si riches, ces mantelets si gracieux et tous ces charmants caprices de la mode si remarquables par la perfection du goût, et que Paris seul peut produire.

On a surtout remarqué les expositions de MM. Vaugeois et Truchy, de Paris, qui ont envoyé à Londres des passementeries extra-riches et des broderies or et argent d'une belle exécution.

Mˡˡᵉ Mercier et Mˡˡᵉ Moulard, de Paris, ont exposé des bourses, des coiffures, des sacs, et diverses nouveautés au crochet ou à l'aiguille.

MM. Lemire et Cⁱᵉ, de Lyon, avaient de magnifiques étoffes pour ornements d'église, brodés en or et pierreries.

En broderies blanches, on admirait des devants de chemises de M. Moreau et Cⁱᵉ et de M. Darnet, ainsi que des ar-

ticles en broderies-lingeries de M. Delaroche, où la perfection du travail égalait l'élégance des dessins.

Les broderies sur tulle de M. Audiat et de MM. Hooper, Carroz et Tabourier, étaient toutes fort belles et à des prix avantageux.

MM. Berr et Cie, de Paris, ont exposé des robes et divers articles de modes exécutés sur tulle avec une perfection qu'on n'avait pas encore atteinte; leur exposition était très-remarquable et leurs broderies avec application offraient une nouveauté réelle, imitant admirablement la dentelle d'application de Bruxelles.

Le morceau capital de l'Exposition française en broderies était le beau dessus de lit de la maison Debbels-Pellerin et Cie.

La broderie de cette magnifique pièce, qui a été faite à Nancy, n'a pas demandé moins de dix mois de travail par douze ouvrières. Toutes les feuilles et les fleurs de dessin sont de grandeur naturelle et exécutées avec le relief perfectionné.

Ce dessus de lit est admirable : les jours en sont variés à l'infini, et il est impossible non-seulement de trouver une seule faute dans la broderie, mais encore la moindre éraillure dans la mousseline.

C'est en quelque sorte le spécimen de ce que l'on peut faire de plus beau en France, et, nous le constatons avec bonheur, ce morceau ne le cédait en rien aux plus belles broderies de la Suisse.

RÉSUMÉ.

Nous devons répéter, en terminant, que, si certain pays peuvent fabriquer la broderie à des prix inférieurs à ceux de la France, aucun n'est supérieur pour la perfection du travail.

C'est à Paris que se créent toutes ces nouveautés enfantées par la mode, cette reine capricieuse et puissante qui gouverne le monde entier et dont tous les arrêts partent de Paris.

Il n'y a qu'à Paris où l'on trouve ces artistes modestes, ces dessinateurs habiles, ces ouvrières intelligentes, qui, tous les

jours inventent de nouveaux chefs-d'œuvre et placent la France au premier rang pour les productions de goût.

Aussi, pour qu'une industrie, essentiellement de luxe et de mode comme celle de la broderie, puisse prospérer, il est indispensable qu'elle tire de Paris ses dessins et ses patrons.

Nous avons prouvé surabondamment que toute la prospérité de la Suisse, si grande qu'elle soit, n'est due qu'aux commerçants de Paris, qui, pour une différence dans le prix de la main-d'œuvre, adressent à Saint-Gall, échantillonnées et dessinées, les idées et les modes les plus nouvelles de la capitale.

Ce qui est arrivé pour la Suisse arriverait également pour la Bohême, le Wurtemberg, la Saxe et l'Irlande, où la main-d'œuvre est à des conditions très-avantageuses, si, au lieu de laisser ces pays livrés à leurs propres inspirations, on leur envoyait de Paris des dessins et des patrons nouveaux.

Ajoutons cependant que cette différence dans le prix de la main-d'œuvre a déjà considérablement diminué, et diminuera chaque jour avec les progrès que la broderie au métier est susceptible de recevoir.

En étudiant cette belle et féconde industrie depuis son origine, et en comparant ses lois économiques avec celles des industries analogues, notre expérience personnelle nous a révélé de notables améliorations.

Quand le temps aura introduit la simplification du métier, le livret; quand, surtout, au sein même des lieux de fabrication, il surgira des entrepreneurs actifs, parfaitement loyaux dans leurs rapports avec leurs correspondants et parfaitement justes avec les ouvrières, deux conditions essentielles, il est incontestable que la broderie française au métier s'assimilera rapidement toutes les aptitudes spéciales dans nos contrées, où, en résumé, la vie matérielle est peu coûteuse.

Aussi, quand nous voyons que la France est un des pays où la broderie s'est développée avec le plus de succès, que ses produits sont recherchés partout, que ses ouvrières ont une aptitude et une perfection dans le travail qui ne sont surpassées dans aucune autre contrée; quand, d'un autre côté,

nous envisageons les bienfaits moraux et matériels que cette intéressante industrie répand dans les campagnes, où plus de cent mille ouvrières travaillent dans l'intérieur de leurs familles, y apportant avec l'aisance un esprit d'ordre, d'économie et de propreté, nous ne pouvons nous empêcher de dire, en terminant, que non-seulement nous avons l'espérance de voir la fabrication française dominer toujours la concurrence étrangère par son bon goût et la nouveauté de ses genres, mais encore qu'elle atteindra bientôt, dans une mesure suffisante, le bon marché de la fabrication suisse.

TABLEAU APPROXIMATIF

DU NOMBRE DES OUVRIÈRES BRODEUSES EN EUROPE.

ÉTATS.	NOMBRE DES OUVRIÈRES.
France	150,000
Grande-Bretagne	180,000 [1]
Suisse	40,000
Autriche, Danemark, Zollverein	135,000
Espagne, Italie, Belgique, Suède, Russie	30,000
Turquie, Autres pays	10,000
TOTAL	550,000

[1] Le chiffre des ouvrières occupées par la broderie dans la Grande-Bretagne est porté dans le rapport anglais à 250,000, mais il nous paraît bien exagéré.

TROISIÈME DIVISION.

TISSUS A MAILLES.

TULLES ET DENTELLES A LA MÉCANIQUE.

I.

DIVISION DU SUJET PAR ÉPOQUES.

Trois époques marquent d'une manière distincte la naissance, les progrès et le développement de l'industrie des tulles et des dentelles à la mécanique, savoir :

De 1768 à 1808, essais sur divers métiers;

De 1809 à 1837, métiers à bobines;

De 1837 à 1852, application du système Jacquard au métier à tulle bobin.

Nous allons passer en revue ces trois époques et donner l'historique des faits industriels qui se sont produits jusqu'à l'Exposition universelle de 1851.

II.

PREMIÈRE ÉPOQUE, DE 1768 À 1808.

En 1768, un fabricant de bas au métier, nommé Hammond[1], en examinant des dentelles achetées par sa femme, pensa que, puisqu'il parvenait à faire des bas à jour, il pourrait réussir à fabriquer un tissu entièrement à jours.

Il ne produisit pas de dentelles, mais bien une espèce de tricot à mailles courantes, auquel il donna le nom de tricot de dentelle. Ce fut le premier essai.

La fabrication de ce tricot dentelle fut essayée en France, en 1778, par un nommé Caillon[2].

[1] Mac-Culloch.

[2] Le docteur Eynard, dans un rapport de 1811, fait remonter à 1774 l'invention à Lyon d'un nouveau métier de tricots à jours.

Caillon travailla ce tissu en 1779, sous les yeux d'une commission nommée par l'Académie et par l'Administration; il lui fut accordé 1,000 livres de gratification et la maîtrise de bonnetier[1].

D'après Mac-Culloch, le premier métier à tulle fut monté à Nottingham (Angleterre) par MM. Else et Harvey, de Londres : on l'appela métier à épingles. Les ouvriers de cette fabrique cherchèrent à faire la maille hexagone et à imiter le point de dentelle appelé tulle[2]; mais on n'arriva qu'à produire un tricot assez commun, auquel on donna le nom de *twist*.

Dans les trente années qui suivirent, on fit des efforts et des essais de tous genres pour arriver à imiter le réseau de la dentelle aux fuseaux. Il y a peu d'industries où il se soit dépensé autant de capitaux et d'imagination pour des innovations de métiers. Chaque inventeur d'un nouveau système croyait avoir trouvé le réseau dentelle qu'il cherchait; il prenait un brevet qui était immédiatement distancé par un autre, sans que, pour cela, on soit arrivé à produire d'une manière satisfaisante le réseau de la vraie dentelle.

On cite, parmi les commerçants qui s'occupèrent de la fabrication du tulle, MM. Taylor père et fils, de Nottingham (1773). Ils vendirent leur brevet à MM. Morris et Flint, qui eux-mêmes le cédèrent plus tard à MM. John Hayne et Cie[3].

Ce fut le premier essai sérieux qui arriva à produire, au moyen du métier *Tickler*, non le vrai réseau de la dentelle, mais une espèce de passementerie à grands jours, destinée à former des bordures de rideaux et, plus tard, un tissu léger à mailles rondes appelé *mecklin*.

En 1775, M. Crane, mécanicien de Nottingham, imagina

[1] Roland de la Platière.

[2] Ce nom ne vient pas, comme on le croit généralement de la ville de Tulle, mais bien d'une dentelle à réseaux clairs, appelée *point de tulle* : c'était une espèce d'entoilage sans dessin, destinée à élargir les dentelles, les points et les guipures.

[3] John Blacknaer, *The History of Nottingham*, 1815.

d'ajouter une chaîne au métier à bas, et inventa ainsi le métier *Warp*[1]. Ce fut un grand progrès.

Ce métier, employé d'abord à faire un tissu dont les jours formaient des zigzags, puis des bourses, du filet, etc., est, de tous les métiers imaginés avant les métiers à bobines, le seul qui soit conservé de nos jours.

En 1784, M. Ingham, puis M. James Terratt, améliorèrent le métier Warp; en 1787, M. W. Dawson, fabricant d'aiguilles à tricot de Nottingham, inventa une machine pour la fabrication du réseau, dont les guides-barres étaient mises en mouvement par une roue qu'on tournait à la main. Ce perfectionnement fut considérable. On se sert encore de la roue dite Dawson pour le travail de divers articles de passementerie.

En 1796, M. Rolland inventa un nouveau système de Warp pour produire des étoffes élastiques.

Jusqu'en 1798, plus de vingt tricoteurs au métier, par suite d'essais continuels, firent avancer beaucoup cette fabrication naissante dans la voie du progrès. Cependant ce ne fut qu'en 1799 que John Lindley, fabricant de Nottingham[2], inventa la bobine, qui seule est parvenue à obtenir par la mécanique le véritable réseau de la dentelle à fuseaux.

Il est essentiel de préciser la date de l'adoption de la bobine (1799), puisqu'elle indique le point de départ d'une nouvelle et féconde industrie.

Mais il était réservé à M. Heathcoat, simple ouvrier régleur de Teveston, de mettre la dernière main aux progrès faits avant lui et de réaliser pratiquement le principe de la maille hexagone claire et unie du point de tulle. Il adopta la bobine de M. Lindley, et monta, en 1807, une mécanique si bien comprise, qu'il arriva en quelque sorte à la perfection : aussi

[1] Le métier Warp n'est autre que celui appelé à Lyon métier à la chaîne; il est attribué par les contemporains anglais, notamment par John Blacknaer, à M. Crane. En France, on prétend qu'il est de l'invention d'un ouvrier de Nîmes.

Mac-Culloch dit qu'il parut seulement en 1782.

[2] John Blacknaer, *Histoire de Nottingham, 1815.*

est-il considéré comme l'inventeur du véritable métier à tulle bobin[1].

Il s'associa avec M. Lindley et s'adjoignit M. Lucy, fabricant de dentelles aux fuseaux. Il prit, en 1809, un brevet de quatorze années.

A partir de cette époque, le tulle, qui s'était d'abord appelé *twist-net* (tissu à jours), puis *mecklin* (Malines), prit le nom de *bobinet-lace* (dentelle à bobines ou tulle bobin).

III.

DEUXIÈME ÉPOQUE, DE 1809 À 1837.

Le tulle bobin, que l'on a appelé *le roi des tissus,* imitait parfaitement le réseau uni de la dentelle aux fuseaux. Rapidement adopté par la mode, qui en multiplia l'emploi, il obtint une vogue extraordinaire. Sa fabrication développa dans une proportion considérable l'industrie de la ville de Nottingham, connue seulement jusqu'alors par son commerce de bonneterie. Cette ville est devenue en peu d'années un des centres de commerce les plus importants de l'industrieuse Angleterre[2].

La bobine donna naissance à divers systèmes de machines, connues sous les noms de *straight-bolt, traverse-warp, puscher, circulaire, leavers,* toutes d'invention anglaise[3].

Il n'entre pas dans le cadre de ce travail de décrire les divers systèmes de métiers à tulle; nous laissons cette tâche à l'honorable et savant rapporteur de la VIe classe.

La production de ce tissu, dans les premiers temps, ne pouvait suffire à la demande; les machines, d'abord très-

[1] L'ingénieur Brunel, appelé comme témoin en 1816 dans un procès sur une priorité de brevets, déclara que M. Heathcoat était réellement le véritable inventeur de la machine produisant le tulle bobin.

[2] La population de Nottingham et des faubourgs était, en 1811, de 47,000 habitants; en 1833, de 79,000. Elle est aujourd'hui de près de 100,000.

[3] *Straight-bolt,* chevilles droites.
Pusher, pousseur.
Circulaire, mouvement circulaire des bobines.
Leavers, nom de l'inventeur.

étroites, furent agrandies. En 1815, on en comptait déjà 140, produisant de grandes quantités de tulles en bandes et en grandes laizes. On commença, vers 1816, à employer les machines à vapeur, qui furent généralement adoptées vers 1822 et 1823.

A cette époque, le brevet de M. Heathcoat était expiré. Les beaux résultats qu'il avait obtenus furent un stimulant qui activa la fabrication. On monta des manufactures de tous côtés. Les producteurs de bonneterie se firent fabricants de tulle bobin. Tout le monde voulait prendre un intérêt dans une industrie si prospère et qui avait donné de si beaux bénéfices. Les capitalistes, à l'envi les uns des autres, y apportèrent leurs capitaux. Ce fut une fièvre de spéculation inouïe; la production devint exagérée, et les prix commencèrent à baisser dans une très-forte proportion.

Les tulles ne se fabriquaient pas en France, et, bien qu'ils fussent prohibés, on en introduisait des quantités énormes, malgré une prime de 30 à 35 p. 0/0 payée aux contrebandiers. Le meilleur débouché de Nottingham était le marché français, où ce tissu était d'autant plus recherché, qu'il se vendait en quelque sorte en secret.

C'est ce qui donna à des ouvriers anglais la pensée d'importer en France cette fabrication.

La difficulté était grande, non d'établir une manufacture nouvelle, mais bien de parvenir à faire sortir de Nottingham le métier à tulle bobin.

En effet, le Gouvernement de la Grande-Bretagne défendait, sous peine de déportation, la sortie des machines. Outre la surveillance des agents de l'État, les fabricants de Nottingham établirent à leurs frais une espèce de ligne douanière pour empêcher la sortie des métiers à tulle.

Malgré les peines sévères de la loi anglaise, malgré cette surveillance, quelques ouvriers de Nottingham s'entendirent, vers 1816, pour introduire à Calais une machine complète, qu'ils passèrent en morceaux par l'entremise de marins français.

On trouve dans les archives de la ville de Calais un document officiel que nous puisons dans une notice de la Chambre de commerce de cette ville, et qui semblerait indiquer l'époque de l'introduction tullière en France. Le voici :

« Le 13 avril 1819, par-devant nous, maire de la ville de Calais, ont comparu les sieurs James Clarck, Richard Polhill, Thomas Pain, Édouard Pain et Thomas Dawton, tous cinq Anglais, lesquels ont déclaré qu'ils formaient dans cette ville, à compter de ce jour, un établissement pour la fabrication de tulles nommés *warp* et *twist*[1]. »

Sans vouloir attaquer la conclusion de la notice de la Chambre de commerce de Calais, qui attribue à ces cinq citoyens anglais le mérite de l'introduction de l'industrie tullière en France, nous devons dire cependant que tout l'honneur en revient à M. Thomassin, de Douai, qui était parvenu, trois ans avant eux, et après s'être associé, en 1816, avec MM. Corbit, Blackt et Cutt, de Nottingham, à importer mystérieusement à Douai un métier à tulle bobin[2].

Ajoutons qu'une machine de 36 pouces fonctionnait aussi, en février 1817, à Calais, où elle avait été introduite par MM. Webster, Clarck et Bonniton. C'est donc ce métier qui a ouvert la carrière industrielle de cette ville[3], et non celui des cinq ouvriers dont parle la notice de la Chambre de commerce de Calais.

[1] *Warp* et *twist*, c'est-à-dire tulle tricot et tulle bobin. Le tulle twist n'est autre que celui obtenu par le système *straight-bolt*.

Le premier métier bobin importé par ces cinq anglais était un petit *straight-bolt* de 54 pouces, 11 points; il fonctionnait en secret en 1819 dans une maison occupée par M. Polhill, rue de la Cloche, à Calais.

[2] MM. Thomassin et Cie débutèrent avec un métier appelé *traverse Warp*; ils crurent assurer leurs droits d'importateurs. en faisant, à la préfecture du département du Nord, le 14 août 1816, une simple déclaration de leur importation. Ils ne prirent leur brevet que le 15 novembre 1817.

[3] D'après un jugement du tribunal de paix de Boulogne-sur-Mer, du mois d'avril 1818, statuant dans une contestation de priorité d'importation, il résulterait que MM. Thomassin, à Douai, et Webster, à Calais, peuvent être considérés comme les premiers fabricants de tulles bobins en France.

Précisons exactement l'époque de l'établissement en France de cette nouvelle industrie : le premier métier à tulle bobin fut monté à Douai en août 1816, et le second à Calais en février 1817.

A partir de 1817, plusieurs familles d'ouvriers anglais vinrent s'établir à Calais et dans les faubourgs; ils y montèrent plusieurs métiers dits *straight-bolt*[1].

En 1824, parut à Saint-Pierre-lez-Calais la première machine dite *circulaire;* elle fut adoptée sur-le-champ et décida de l'avenir de cette belle production.

S'il est une industrie dont l'enfance fut laborieuse, le développement entouré de difficultés et de risques, c'est assurément celle de la fabrication des tulles bobins. Jamais spéculation ne fut plus hasardeuse, jamais concurrence ne fut plus redoutable.

Depuis 30 ans, qu'est-ce autre chose, en effet, qu'une lutte incessante entre Calais et Nottingham? et dans quelles conditions!

Nottingham, cité industrielle, riche, puissante, populeuse, se présente dans la lice avec un matériel complet, des ouvriers habitués depuis longtemps au travail du tricot, des mécaniciens habiles, des capitaux considérables, un marché connu du monde entier.

Calais, au contraire, petite ville sans ouvriers, sans capitaux, sans mécaniciens, sans aucune sorte d'industrie enfin, lutte contre sa redoutable rivale et devient peu à peu, en France, la métropole et le centre principal d'une fabrication nouvelle.

Ce n'est pas tout, car il ne suffisait pas d'introduire et de monter à Calais des métiers à tulle et de former des ouvriers; il fallait encore avoir la matière première convenable pour faire du tulle : or, pour la fabrication de ce tissu, on a abso-

[1] On lit dans la notice de la chambre de commerce de Calais de 1851 : « Ce ne fut qu'en 1823 que le monopole de la construction des machines à « tulle fut enlevé aux mécaniciens anglais. Sous la direction de M. Dubout « père, deux ouvriers calaisiens (MM. Mehaut et Delhaye) montèrent le premier métier véritablement français. »

lument besoin de coton retors filé n°s 160 à 200, et, comme, en 1818, la filature ne produisait, en France, rien de plus fin que le n° 70, et que les cotons étrangers étaient prohibés, la matière première manquait complétement à nos premiers tullistes; ils furent obligés d'en faire venir d'Angleterre[1].

Néanmoins la fabrication de Calais se développa, et, quoique ses prix fussent forcément plus élevés que ceux de Nottingham, elle lutta sur le marché intérieur contre la contrebande si active alors des tulles anglais, lutte inégale, ainsi que le témoignent les crises fréquentes de cette époque.

Plus loin nous aurons à examiner les progrès considérables qui se sont produits. Ces progrès nous donnent l'espoir que bientôt la manufacture de Calais n'aura plus à craindre, pour certains genres, la concurrence de Nottingham.

Avant 1835, l'Angleterre fournissait les métiers de presque toutes les fabriques du continent, et, malgré les risques et les peines qu'offrait leur sortie, on en exporta partout, jusqu'en Perse.

En 1830, il y avait déjà en France 1,000 métiers divers, répandus à Calais, Saint-Pierre-lez-Calais, Lyon, Lille, Douai, Saint-Quentin, Saint-Omer, Boulogne, Caen, etc.

En 1835, suivant un rapport de M. Felkin, de Nottingham, il y avait en Europe 6,850 métiers[2] fonctionnant soit à la va-

[1] Depuis 1826, Calais réclamait la levée de la prohibition.

La douane comprenait tellement le besoin de ne pas saisir les cotons filés fins, qu'elle s'abstenait de les rechercher lorsqu'ils étaient entrés dans les villes de Calais et de Tarare. (*Rapport de M. d'Argout.*)

Le 3 décembre 1832, M. d'Argout, ministre du commerce, proposait d'introduire des cotons anglais au-dessus du n° 143 métrique, moyennant un droit de 30 p. o/o de la valeur.

La levée de la prohibition sur les filés cotons au-dessus du n° 143 français (n° 170 anglais) n'a eu lieu qu'en vertu de l'ordonnance royale du 2 juin 1834.

Lors de la discussion de la loi de douane de 1836, on estimait qu'un métier à tulle employait 2 kilogrammes de cotons filés par semaine, soit, pour 1,500 métiers : 150,000 kilogrammes par an.

[2] Ces 6,850 métiers se répartissaient ainsi :

peur, soit à la main, et produisant environ 33 millions d'yards carrés (30 millions de mètres carrés) de tulle bobin, qui représentaient une valeur de 62 millions de francs.

D'après une adresse à la Chambre des députés, en 1833, on estimait la consommation du tulle en France à 25 millions de francs. Moitié au moins de la consommation était fournie par la fabrication anglaise, qui parvenait à introduire en fraude ses produits, moyennant une prime de 30 p. 0/0; l'autre moitié à peine était fournie par les fabriques françaises[1]. Si les chiffres qui précèdent sont exacts, on voit que la production indigène s'élevait alors à près de 12 millions[2].

Nottingham et ses environs produisaient, à cette époque (1833), trois à quatre fois plus que tous les autres pays réunis. Cette fabrication occupait 1,800 ouvriers tisseurs, et présentait un chiffre d'affaires que M. Felkin estime à 47 millions de francs.

On se ferait difficilement une idée du développement pro-

5,000	en Angleterre, à Nottingham et dans les environs, dans le Derbyshire et le Leicestershire, l'île de Wight;
1,585	en France; 705 à Calais et à Saint-Pierre-lez-Calais, le reste à Boulogne, Saint-Omer, Douai, Lille, Saint-Quentin, Caen, Lyon;
50	en Suisse;
70	en Saxe;
60	en Autriche;
35	en Belgique (Termonde et Bruxelles);
20	en Prusse et en Russie;
30	en divers pays.
6,850	métiers de divers systèmes.

Le montant des capitaux employés, en 1833, en Angleterre, pour la fabrication des tulles est estimé par M. Felkin à 2,310,000 liv. sterl. (58 millions de francs).

Les ouvriers, en 1829, gagnaient 24 shillings par semaine, soit 5 francs par journée de travail. (Mac-Culloch.)

[1] Mac-Culloch.

[2] Le rapport de M. d'Argout, du 3 avril 1833, estimait aussi la valeur des produits des manufactures, à Calais et autres fabriques de tulle coton, de 10 à 12 millions.

digieux de cette industrie depuis 1809, époque du brevet de M. Heathcoat, jusqu'en 1835, et de l'étonnante consommation qui se faisait de tulles bobins. Non-seulement le nombre des métiers ne cessa de s'accroître, mais des perfectionnements successifs vinrent augmenter énormément leur production. Les premiers métiers n'avaient que 16 pouces, puis ils en eurent 36; ils se sont successivement agrandis jusqu'à 170 pouces. La machine de M. Heathcoat exigeait 60 mouvements pour faire une maille, qui se fait aujourd'hui avec 6 mouvements, et l'on peut produire, sur certains métiers circulaires, plus de trente mille mailles à la minute, tandis qu'il est difficile à une bonne ouvrière en dentelle d'en faire à la main avec ses fuseaux plus de cinq à la minute.

Il y eut, jusqu'en 1835, des sommes immenses engagées dans la construction des machines, et, par suite des perfectionnements qui se succédaient, une dépréciation considérable dans la valeur du matériel des manufactures d'Angleterre et de France[1].

Mais les pertes les plus considérables furent produites par la trop grande production du tulle, qui, étant un tissu uni sans beaucoup de variations de mailles, ne pouvait provoquer la demande par des innovations de genres.

La baisse du prix du tulle, qui s'était produite surtout à l'époque de l'expiration du brevet de M. Heathcoat (1820-21), continua sans aucune interruption jusqu'en 1841 et amena une crise d'autant plus fâcheuse, que le bas prix de ce beau tissu l'avait en quelque sorte déprécié.

Cette baisse fut si considérable, que le yard carré (91 centimètres) de tulle bobin, qui valait, en 1812, en qualité moyenne, 50 francs[2], et, en 1815, 37 fr. 50 cent., se vend aujourd'hui 30 centimes[3].

[1] Les premiers métiers *straight-bolt*, abandonnés plus tard, coûtaient 15,000 francs; ils se sont vendus 2 à 300 francs. (*Lettre de la chambre de commerce de Calais, 1846.*)

[2] Mac-Culloch.

[3] Birkin.

Vers 1833-34 on est parvenu à rompre l'uniformité de ce tissu, au moyen d'une petite mouche formant semé et appelée *point d'esprit*.

MM. Champaillier et Pearson importèrent d'Angleterre à Calais le premier métier à point d'esprit[1]. Cet article eut une vogue immense. Il fut le prélude des grands changements que devait apporter plus tard l'application du système Jacquard au métier à tulle bobin en général, et en particulier au métier *Leavers*.

IV.

TROISIÈME ÉPOQUE, DE 1837 À 1852.

A partir de 1835, et surtout depuis 1841-42, la fabrication des tulles est sortie de l'état de souffrance où l'avait placée une trop grande production. Une ère nouvelle s'ouvrit pour cette industrie.

Jusqu'en 1835, on n'avait, en quelque sorte, produit qu'un tissu uni de différentes finesses, appelé *tulle bobin*, et des articles de fantaisie étroits et communs à petits dessins appelés *tattings*, lorsque le tulle moucheté, dit *point d'esprit*, fit concevoir la possibilité de fabriquer des dentelles à dessins variés.

On vit se manifester alors une grande émulation parmi les fabricants de Nottingham et de Calais. Chacun d'eux s'attacha à produire des tulles nouveaux et à imiter les dentelles faites à la main. Il fut pris plus de quarante brevets d'invention et d'importation.

Toutes ces inventions devaient naturellement conduire à remplacer les anciens moyens, tels que les moulins (séries de roues à onder), ainsi que les chaînes *weels* (sortes de chaînes à la Vaucanson), dont on s'était servi jusqu'alors, par les cartons Jacquard.

Le système Jacquard, appliqué au métier à tulle bobin, décida de l'avenir de l'industrie tullière, qui, après avoir été

[1] MM. Champailler et Pearson se firent breveter le 17 octobre 1834.

en si grande prospérité, menaçait de succomber à une pléthore de production.

Si l'Angleterre s'honore, avec raison, de l'invention du métier à tulle bobin, nous pouvons revendiquer pour nous l'application de la machine Jacquard au métier à tulle.

Le métier à tulle bobin, avec l'adjonction de la machine Jacquard, forme deux éléments nécessaires d'une mécanique admirable, dont l'ensemble constitue l'instrument de tissage le plus complet et le plus merveilleux qui existe.

Ce n'est, il est vrai, qu'une addition; mais elle est si grande et si complète, qu'elle est devenue en quelque sorte le sauveur de cette industrie, et qu'elle peut être considérée non comme une simple amélioration, mais comme la base indispensable de toute production nouvelle.

L'accessoire est devenu en quelque sorte le principal; c'est le moteur intelligent de la fabrication, et, si l'Angleterre a pour elle le métier à tulle uni, c'est à l'admirable outil de l'ouvrier lyonnais qu'on doit la possibilité de produire des dentelles à la mécanique.

Dès 1823-24, le système Jacquard avait été adapté, à Lyon et à Nîmes, au métier à la chaîne pour la fabrication des tulles de soie façonnés; mais ce n'est que de 1836 à 1838 que l'on a commencé à l'appliquer aux métiers à bobines[1].

Aujourd'hui, toutes les nouveautés en imitations de dentelles se produisent au moyen du système Jacquard; toutes

[1] Les premiers brevets pris par les fabricants anglais, pour l'application du système Jacquard aux divers métiers à tulles bobins, sont les suivants :

MM. Hind et Draper furent les premiers qui réussirent, en 1836, à produire des dessins de dentelles sur fond bobin; ils prirent en France un brevet, le 28 décembre 1836, au nom de M. Hind.

Leurs produits furent distancés par ceux de M. Wright, qui les obtenait sur métier pusher, au moyen de cartons sur toute la largeur du réseau; ce système a parfaitement réussi pour les imitations de dentelles noires en soie de Chantilly : le brevet de M. Wright est de 1839;

En 1839, M. Draper prit un brevet pour application sur métier *warp;*

En 1839, M. Crofts se fit breveter pour le métier *circulaire;*

En 1841, MM. Hooton et Deverille prirent un brevet pour la meilleure et

les difficultés qui paraissaient insurmontables ont disparu ou peuvent être vaincues, et on comprend facilement que l'industrie tullière, pouvant exécuter toutes les fantaisies imaginées par la mode, avec un goût et dans un genre toujours nouveau, soit devenue une industrie toute française, destinée à être placée au premier rang, sinon pour la somme de production, au moins pour l'innovation et la variété des dessins.

Aussi, depuis 1840, s'est-il fabriqué une grande quantité de genres différents. Nous ne craignons pas d'affirmer que la manufacture de Calais, qui a commencé en 1817 avec un seul petit métier, copiant servilement et en quelque sorte pas à pas les productions de Nottingham, aujourd'hui vit non-seulement de ses propres idées, mais qu'encore beaucoup de ses nouveautés et de ses dessins sont reproduits par la fabrication anglaise.

On fait, à Calais et à Saint-Pierre-lez-Calais, tous les différents genres qui se fabriquent à Nottingham, et, de l'aveu des Anglais eux-mêmes, on y travaille avec supériorité :

1° Des Neuville, avec gros fils passés au métier;

2° Des Malines, dont le brodé des fleurs et le picot sont ajoutés à la main;

3° Des platt fins, imitation valencienne sur métier 14 et 16 pointes;

4° Des platt ordinaires sur 10 et 11 pointes.

Quel progrès n'a pas fait cette industrie depuis 1835?

Jusque-là, comme nous l'avons déjà dit, Calais, entravé dans sa fabrication par le manque de cotons filés ou par leur cherté, était à la remorque de Nottingham. La plus grande partie des tulles vendus en France ne provenait pas de ses

la plus fructueuse des applications de la jacquard sur métiers *leavers ;* c'est-à-dire que, dans ce système, la jacquard est appliquée aux guides-barres, ou barres métalliques, soit des fils de chaîne de leavers, soit de la chaîne elle-même; tandis que les applications sur circulaire et pusher sont sur les bobines, fil de trame. Aussi la grande fabrication de Nottingham et de Calais s'exerce-t-elle surtout sur *leavers-jacquardés.*

métiers; ils étaient le produit d'une active contrebande qui excitait les plaintes et les réclamations des fabricants que minait ce trafic interlope.

Cette contrebande, qui était possible et avantageuse sur les tulles unis, présente des risques lorsqu'elle s'exerce sur des tulles de fantaisie à dessins variées, dont la valeur est mobile par suite des variations capricieuses et incertaines de la mode, et qu'il est indispensable d'importer dans un délai déterminé.

Aussi le métier Jacquart n'a pas seulement fait naître une industrie nouvelle, mais il lui était réservé d'anéantir presque complétement la fraude.

A partir de 1839, la fabrication et le commerce des tulles à Calais commencèrent à se régulariser. Plusieurs commerçants de Paris, de Lyon, de Saint-Quentin, y établirent des maisons d'achat.

Aujourd'hui la manufacture de Calais tient le premier rang pour les nouveautés. Ses produits, sans l'élévation de leur prix, seraient recherchés partout; il s'en vend même journellement à Londres et à Nottingham. Ce fait est caractéristique; il est avoué des Anglais eux-mêmes[1], et n'a besoin d'aucun commentaire pour établir notre supériorité, au point de vue du fini et de la perfection de certains articles exceptionnels[2].

Dans une note publiée, en 1846, par la chambre de commerce de Calais, on estimait la quantité de métiers à tulles en France à 1,800, dont 908 à Calais et à Saint-Pierre-lèz-Calais[3].

[1] On lit dans le *Journal de Nottingham*, du 19 septembre 1851 : «Les «nouvelles dentelles de Calais trouvent des acheteurs à Londres et à Not-«tingham, et deux de nos fabricants y envoient faire des achats réguliers, «notre fabrique ne produisant pas les articles extra-fins, ces derniers étant «pour nous plus coûteux que productifs.»

[2] Notre exportation de tulles, en 1851, est de 19,296 kilogrammes, dont la valeur est d'un million 700,000 francs. Dans ces chiffres sont compris 3,966 kilogrammes exportés en Angleterre.

[3] Saint-Pierre-lez-Calais, village formant un faubourg de Calais, n'avait, en 1816, que 4,000 habitants; ce nombre s'élève aujourd'hui à 11,000.

Ces métiers sont d'une complication extrême, d'une précision merveilleuse. Véritables chefs-d'œuvres de mécanique, ils reproduisent l'œuvre collective de centaines d'inventeurs divers. Plusieurs ont une valeur de 25,000 francs [1].

La fraude, dont nous avons si souvent parlé, parce qu'elle a exercé une funeste influence sur le développement de l'industrie qui nous occupe, a presque cessé ; elle ne s'exerce plus aujourd'hui que dans une faible proportion, sur des espèces communes que Calais ne peut fabriquer aux mêmes prix que l'Angleterre, par suite de la différence de la matière première qui est en ce moment (1852) de 35 à 40 p. o/o [2].

Il est bien désavantageux pour la fabrication française de ne pouvoir se procurer les cotons retors aux mêmes prix qu'en Angleterre ; tant que cet état de choses existera, Nottingham conservera sa supériorité pour le bas prix de ses tulles communs, et, en dehors des articles extra-fins et de hautes nouveautés, la lutte ne sera pas possible.

La chambre de commerce de Calais et la chambre consultative de Saint-Pierre-lèz-Calais ne cessent, depuis de longues années, de réclamer la révision du tarif de 1834 ; elles attachent à cette révision une importance que l'on comprend, puisqu'elle seule peut développer la fabrication calaisienne,

[1] Dans la notice de la chambre de commerce de Calais de 1846, on dit que ces 1,800 métiers représentent une valeur de 12 millions ; la main-d'œuvre, les frais et les bénéfices sont estimés à 4 millions, et la matière première à 8 millions, dont 3 millions en cotons anglais et 5 millions en cotons français.

[2] Lorsque la prohibition sur les cotons fins a été remplacée, en 1834, par un droit de 8 fr. 80 cent. par kilogramme, ce droit représentait une protection de 25 p. o/o sur le prix du n° 170 anglais.

Aujourd'hui que les prix sont changés, le droit de 8 fr. 80 cent., qui est resté le même, représente 35 p. o/o de protection.

En 1836, la fabrique de Calais a importé d'Angleterre par la douane 80,407 kilogrammes de cotons écrus retors n° 143 métrique, et au-dessus, pour sa consommation ; cette importation était réduite, en 1849, à 8,216 kilogrammes.

Cette différence de 72,000 kilogrammes représente une valeur de plus de 2 millions de francs ; elle a été fournie par la filature française.

et lui procurer le moyen de lutter, sur les marchés étrangers, avec celle de Nottingham.

Espérons toutefois que le grand nombre de filatures qui se montent en ce moment, et dont plusieurs sont destinées à filer des numéros fins, amènera une baisse notable dans les prix actuels, baisse indispensable et sans laquelle, nous le répétons, l'industrie tullière ne pourra prendre l'importance commerciale qu'elle est susceptible d'acquérir.

Voici quelques documents indiqués dans le dernier recensement du conseil des prud'hommes :

Il y a à Calais, à Saint-Pierre-lez-Calais et dans quelques communes environnantes, 242 fabricants, occupant 4,200 ouvriers[1]; le matériel se composait, en janvier 1851, de 603 métiers de divers systèmes[2], savoir :

3 métiers dits *pushers ;*
14 dits *warps ;*
124 dits *circulaires ordinaires ;*
141 dits *circulaires avec jacquards ;*
321 dits *leavers.*

Le métier pusher est un système très-ancien : depuis qu'il a été perfectionné par M. Wright, en 1839, par l'application de la jacquard, on l'emploie pour obtenir de grandes mailles 9 et 10 points en dentelles imitations dites *de Chantilly.*

Le système warp est le plus ancien; il a été bien amélioré, et on l'emploie avec succès pour la production de grosses dentelles dites *torchons,* et de diverses sortes de passementeries.

Les circulaires se divisent en métiers ordinaires, produisant le tulle uni, et en circulaires avec adjonction du système Jacquard, fabriquant diverses sortes de tulles brochés.

Le métier leavers, introduit en France en 1824, n'avait,

[1] Une notice de la chambre de commerce de Calais estime que l'industrie tullière donne, en France, de l'occupation à 50,000 femmes.

[2] En 1834, le nombre des métiers était de 801 : il y a donc une diminution notable dans le matériel de production. Cette diminution est plus

jusqu'en 1837-1838, époque où parurent les premières fantaisies qui suivirent le point d'esprit, rempli, dans la fabrication qu'un rôle ordinaire; l'application du système Jacquard par Hooton et Deverille, en 1841, en a fait le principal agent de production de l'industrie calaisienne. Les métiers leavers produisent toutes sortes d'imitations de dentelles, sous les noms de valenciennes, malines, neuvilles et points de Paris.

La valeur moyenne des leavers est de 13,000 francs, ce qui représente, pour cette sorte de métiers seulement, une somme de 4 millions de francs.

La fabrication calaisienne emploie annuellement plus de 80,000 kilogrammes de cotons retors fins. Ces cotons, transformés en tulles, représentent une valeur de plus de 8 millions[1].

TULLES DE SOIE ET DENTELLES A LA MÉCANIQUE.

LYON, CAMBRAI, LILLE, CALAIS.

La fabrication des tulles de soie est trop importante et occupe une place trop considérable dans le commerce des tissus de luxe pour ne pas lui consacrer un chapitre à part.

Il est difficile de découvrir la vérité dans les documents confus et peu authentiques qui traitent de l'origine de cette industrie.

Le docteur Aynard, dans un rapport daté de 1811, fait remonter à l'an 1774 la fabrication des tricots à jours, dans la ville de Lyon. Il cite M. Bonnard comme ayant le premier perfectionné les tissus à mailles[2].

apparente que réelle; beaucoup d'anciennes machines ont été mises au rebut, et, depuis 1849, le matériel s'est en quelque sorte renouvelé, de façon que la valeur totale des 801 métiers de 1834 égale à peine celle des 603 de 1851.

[1] On estime que chaque métier produit en moyenne plus de 50 mètres carrés de tissus par semaine; la production des métiers leavers est de 160 à 180 mètres carrés par semaine.

[2] En 1798, M. Bonnard était considéré comme le meilleur fabricant des tulles de soie.

Comme nous l'avons déjà dit plus haut, un nommé Caillon exécuta, en 1779, devant une commission, une espèce de tricot dentelle.

Vers 1780, on obtenait à Lyon un tissu tenant le milieu entre le tricot et le tulle; ce produit, tout accessoire qu'il était alors, offrait un perfectionnement greffé sur le travail de la bonneterie de soie.

De 1782 à 1795, après beaucoup d'essais pour obtenir la maille de la dentelle de soie, on améliora la machine à bas, qui donna naissance au métier à *cueillir*, au moyen duquel on livra les premiers tulles de soie à mailles courantes, connus sous le nom de tulles de Lyon.

A partir de 1795, cette industrie se développa. Ses produits furent bientôt si recherchés, qu'en 1799 elle procurait aux ouvriers un salaire de 15 à 25 francs par jour.

En 1810, elle avait déjà assez d'importance pour obtenir la création d'une section spéciale au conseil des prud'hommes à Lyon[1].

C'est alors que Nottingham essaya de faire des tulles de soie sur un métier appelé *upright-warp ;* cette fabrication n'eut qu'un très-court moment de prospérité : elle ne put lutter contre celle de Lyon et fut presque abandonnée vers 1819[2].

A cette époque, on ne connaissait pas encore, en France, le métier à bobines, qui venait d'être inventé à Nottingham, et, bien que le métier à la chaîne (warp) fût très-usité en Angleterre pour la fabrication des tulles de coton, on ne s'est attaché, à Lyon, qu'à lui faire produire des tulles de soie.

Avec le métier à la chaîne, on livra à la consommation plusieurs tulles nouveaux, qui eurent une grande vogue, tels que le tulle à mailles fixes, le tulle blonde, etc.

Le tulle noué à mailles fixes s'employait surtout en noir

[1] Décret du 8 novembre 1810, obtenu sur un rapport de la chambre de commerce de Lyon.

[2] Aujourd'hui la fabrication des tulles et dentelles de soie est en grande prospérité à Nottingham; le nombre des métiers y est très-considérable.

pour châles, voiles et mantilles; l'Espagne en consommait considérablement. On en brodait aussi beaucoup dans les environs de Lyon, notamment à Condrieu (Rhône), qui est encore aujourd'hui un centre de fabrication de broderies sur tulle.

Le tulle blonde, qui succéda au tulle noué, fut immédiatement adopté par la mode, qui en multiplia l'emploi.

En 1818-20, M. Benoît Allais, qui avait, dès 1806, amélioré le métier simple, prit successivement deux brevets pour un procédé de fabrication de tulles à mailles variées et à dessins symétriques.

En 1823, M. Dognin père importa à Lyon la première machine à bobines d'origine anglaise.

Jusqu'alors ce métier n'avait été jugé convenable que pour la production des tulles de coton; M. Dognin comprit qu'on pouvait, avec le système des bobines, perfectionner la fabrication des tulles de soie. Il commença à fabriquer avec de belles et fortes soies grenadines en blanc et en noir. Ses tulles détrônèrent les tulles noués, destinés à être brodés; puis en 1828-29, il employa des soies fines, afin d'obtenir un tulle léger, diaphane, bon à tous les emplois de modes : il produisit ainsi le tulle *zéphyr,* appelé plus tard tulle *illusion.*

Le tulle illusion eut un immense succès. Il remplaça sur-le-champ tous les autres tulles unis, et la fabrique de Lyon en retira de très-grands bénéfices.

A partir de 1831-32, on modifia encore les métiers à bobines et on en construisit d'une dimension inconnue jusqu'alors. Les fabricants de tulles sur métiers à la chaîne, ne pouvant plus lutter, pour les tulles unis, avec les machines à bobines, cherchèrent à obtenir des dessins façonnés, au moyen de la roue ou moulin, et plus tard à l'aide de la jacquard.

En 1839, parut le tulle dit *de Bruxelles;* il eut une vogue presque égale à celle du tulle illusion.

La fabrication lyonnaise fournit principalement les diverses sortes de tulles de soie unis. Ce beau tissu est livré au com-

merce d'intérieur et d'exportation; il est surtout employé pour la confection de tous les articles de modes et de hautes nouveautés, et, sous les doigts de nos habiles ouvrières, il produit ces charmantes fantaisies parisiennes qui n'ont de concurrence dans aucun pays.

Il nous a été impossible, même en nous adressant aux meilleures sources, d'avoir des renseignements précis sur le matériel de cette industrie.

On estime qu'il y a à Lyon, outre les anciens métiers à cueillir, presque tous abandonnés maintenant, environ de 300 à 400 métiers à la chaîne, de 150 à 200 circulaires à rotation et 12 ou 15 circulaires ou leavers avec jacquards.

A partir de 1839, nous arrivons à une phase nouvelle dans la fabrication des tulles de soie, celle de l'application du système Jacquard au métier à bobines.

M. Isaac, de Calais, et MM. Jourdan, de Cambrai, revendiquent tous deux la priorité de cette application qui a en quelque sorte renouvelé l'industrie tullière.

Sans trancher la question, nous devons reconnaître que M. Jourdan est le premier qui ait pris un brevet.

Mais, bien avant le brevet de M. Jourdan, il n'est pas douteux qu'on obtenait à Lyon des façonnés, au moyen du cylindre d'orgue, dit *chaîne à la Vaucanson*, et qu'on employait aussi le système Jacquard au travail des tulles de soie sur le métier à la chaîne.

C'est un ouvrier lyonnais, dont il ne nous a pas été possible de connaître le nom, qui, dès 1822-23, eut le premier cette idée.

Depuis, plusieurs fabricants se firent breveter pour cette application, notamment MM. Colas et Delompré, de Lyon (en 1824), ainsi que MM. Lombard et Grégoir[1], de Nîmes, en 1826.

[1] M. Grégoir, de Nîmes, est signalé comme un des hommes qui ont fait faire le plus de progrès à cette industrie. On le cite comme ayant le premier réussi complétement dans l'application de la jacquard au métier à la chaîne.

Le métier à la chaîne doté de la jacquard se multiplia rapidement, et, vers 1829-30, il livrait au commerce une grande variété de produits, tels que écharpes, voiles, châles, etc., qui étaient recherchés pour le bon goût des dessins et la nouveauté du genre.

Mais ces articles étaient loin d'imiter les belles dentelles de Chantilly, et, comme jadis le tulle noué fut remplacé par le tulle illusion, les produits jacquardés des métiers à la chaîne dûrent bientôt céder la place à leurs similaires sur métiers à bobines.

Le problème une fois résolu, on put obtenir avec le métier bobin le grillage et les jours de la dentelle aux fuseaux, et arriver à créer mécaniquement des imitations exactes de la véritable dentelle.

Cette innovation consistait dans l'application aux nouveaux métiers (circulaires, leavers, pushers, straight-bolt, quel que fût le système) d'un brodeur qui, mis en mouvement par la jacquard, dirigeait les bobines selon les exigences du dessin.

C'est en 1835 que MM. Jourdan et Cie fondèrent à Cambrai une fabrique de tulles de soie unis. Ils employèrent tout de suite des métiers de grande dimension, et surent donner à leurs produits une grande régularité de maille et un apprêt spécial, qui les fit rechercher du commerce d'exportation; ils étaient surtout appréciés en Angleterre et aux États-Unis.

Cette maison joignit à sa fabrication de tulles unis celle des dentelles de soie à la mécanique, au moyen de l'adjonction du système Jacquart au métier circulaire. Ils prirent un premier brevet en juillet 1838, un deuxième en 1839 et un troisième en 1849.

MM. Jourdan et Cie commencèrent d'abord à produire la dentelle blanche imitant celle de Bruxelles; mais ce ne fut qu'en 1842, après des essais longs et coûteux, qu'ils abandonnèrent la fabriçation des dentelles blanches pour se livrer entièrement à celle des dentelles noires en soie, à dessins variés.

Cette sorte de dentelles se fait sur métier circulaire. Le toilé du dessin est obtenu sur le réseau par la jacquard, l'entourage des fleurs seul se fait à la main.

Dès son apparition, cet article produisit une certaine sensation dans le commerce de haute nouveauté, et il fut très-recherché.

Il se fabrique aussi à Lille de fort jolies imitations de dentelles noires en soie. M. H. Black, de Lille, aussi habile mécanicien que bon fabricant, renommé depuis longtemps pour ses perfectionnements de machines à tulles et ses innovations de genres, a imaginé un métier presque nouveau par une combinaison très-heureuse du système pusher et du système circulaire, à l'aide duquel il obtient une dentelle noire en soie, supérieure à toutes celles obtenues jusqu'à ce jour.

Outre sa fabrique de tulles de coton en tous genres, Calais produit également beaucoup de tulles de soie unis, à diverses mailles, dont une grande partie s'expédie à Lyon, où ils sont teints et apprêtés, puis vendus comme provenant de la fabrique lyonnaise.

Depuis quelques mois, il se fabrique aussi à Calais des blondes de soie blanches et noires imitant assez bien la véritable blonde de Caen. C'est un produit nouveau qui nous semble avoir de l'avenir.

On y travaille sur métier pusher des châles, des écharpes et des volants, imitation des dentelles aux fuseaux. C'est à Calais que MM. Isaac et Dognin ont leur manufacture du même genre sur métiers circulaires.

Ces nouvelles dentelles de Calais, Lille, Cambrai et Lyon, sont offertes au commerce sous toutes les formes, châles, écharpes, volants, etc.; elles sont, par leurs bas prix, accessibles à toutes les fortunes. En se faisant adopter par la consommation moyenne, en se répandant dans tous les pays, elles ont généralisé le goût du beau et offert un nouvel élément de succès au commerce de luxe.

Cette fabrication livre à la vente des imitations de dentelles noires en soie qui rivalisent, pour le goût et la beauté des

dessins, avec les dentelles de Caen, de Bayeux et de Chantilly; le prix auquel les moyens mécaniques lui permettent d'atteindre est de sept à huit fois moins élevé que celui des véritables dentelles aux fuseaux.

Certes, il reste encore beaucoup à faire pour que les dentelles à la Jacquard, de Calais, Cambrai, Lyon et Lille, parviennent à atteindre le fini et le type de la dentelle aux fuseaux. Mais qui peut prévoir où les perfectionnements s'arrêteront? Qui sait si le métier à tulle ne sera pas un jour, en quelque sorte, un vrai coussin de dentellière, et les bobines de véritables fuseaux manœuvrés par des mains mécaniques?

Il nous a été impossible de nous procurer aucun chiffre authentique sur le nombre des ouvriers employés dans l'industrie des tulles de soie, ni sur l'importance commerciale de cette industrie; néanmoins, on trouve dans le tableau général du commerce de la France avec les puissances étrangères, qu'en 1850 il s'est exporté 32,792 kilogrammes de tulles de soie, formant ensemble une valeur de 7,214,240 francs (commerce spécial).

EXPOSITION UNIVERSELLE DE LONDRES.

COMPARAISON DES TULLES ÉTRANGERS AVEC CEUX DE L'INDUSTRIE FRANÇAISE.

Un seul fabricant français s'est présenté au concours universel de 1851.

Nos fabriques de Calais, Cambrai, Lyon, Saint-Quentin, Lille, se sont abstenues.

Sans examiner les motifs plus ou moins sérieux qui ont empêché la tullerie française d'étaler ses produits à Hyde-Park, nous pensons que nos fabricants ne doivent jamais craindre les expositions. Si elles n'existaient pas, il faudrait les créer dans l'intérêt de notre industrie. Nous n'avons qu'à gagner en montrant au grand jour des nouveautés toujours admirées. On peut nous copier, cela est certain, c'est un hommage que l'on

rend à notre génie d'initiative et au bon goût de nos productions; mais, quand on aura contrefait nos nouveautés, copié nos dessins, nous en aurons imaginé d'autres, et nous arriverons toujours sur les marchés étrangers avec l'avantage si recherché de la priorité.

Les tulles des autres pays, de la Suisse, de l'Autriche, du Zollverein, manquaient également à l'Exposition de Londres.

Si la France n'avait, en fait de tulles et de dentelles à la mécanique, qu'un seul exposant, en revanche, la fabrication anglaise était largement représentée par une collection de tulles en tous genres. Elle se composait des articles ordinaires qui forment la base des immenses affaires de Nottingham : sous ce point de vue, elle était plus complète que brillante.

Notre travail serait insuffisant si nous nous contentions de décrire les plus beaux objets étalés à Hyde-Park. Il nous a semblé que, puisque nos tullistes n'avaient pas cru devoir se présenter au concours industriel de 1851, nous devions y suppléer en établissant une espèce de comparaison entre les produits exposés par l'Angleterre et ceux que nous fabriquons en France.

Notre tâche, d'ailleurs, est rendue facile par le rapport adressé à M. Buffet, ministre de l'agriculture et du commerce, au nom d'une commission spéciale envoyée à Londres pendant l'exposition universelle.

Cette commission, composée de fabricants et de commerçants, présidée par un membre du conseil général des manufactures, réunissait les connaissances nécessaires pour apprécier avec autorité tout ce qui intéresse l'industrie tullière[1].

Nous nous aiderons de ce rapport, qui est parfaitement coordonné, et nous y puiserons pour faire ressortir les points

[1] Cette commission se composait de

MM. L. Delhaye, président et rapporteur;

E. Mallet, Dhilly, Renard, } désignés par la chambre de commerce de Calais;

comparatifs des produits de la Grande-Bretagne avec les similaires français.

Nous avons distingué dans la galerie des dentelles anglaises beaucoup de tulles noirs en soie, appelés en Angleterre *Victoria point*, et cherchant à imiter la dentelle aux fuseaux de Caen ou de Chantilly.

Cette sorte de tulle est produite en broché sur métier pusher à la Jacquart; puis le dessin est entouré à l'aiguille par une brodeuse. La fabrication en est très-considérable à Nottingham et à Radford; elle livre à la consommation anglaise et étrangère des châles, des écharpes, des volants, etc. Quoïque les produits exposés soient beaux et bien rendus, ils nous semblent inférieurs à ceux qui figuraient à l'exposition française de 1849. Nous avons remarqué cependant plusieurs articles de MM. Greasley et Hopcroft, d'un excellent travail; le châle noir exposé était d'une qualité supérieure [1].

Il y avait aussi de beaux tulles en bandes appelés *neuvilles* et *malines;* ils étaient brochés à la Jacquard, puis achevés au moyen d'une broderie fort bien faite. Ces articles, fabriqués en coton extra-fin, étaient d'une belle exécution et imitaient la véritable dentelle blanche aux fuseaux.

MM. Whitlock et Billiard avaient exposé des bandes de tulles brodés et brochés, fabriqués avec du coton n° 520 retors, d'une finesse excessive et d'une rare beauté; leurs imitations de malines surtout étaient les plus belles de l'exposition anglaise.

Nous passons sous silence une grande quantité de bordures de coton genre tattings, petite dentelle fort commune, dont il se faisait, de 1831 à 1836, une grande consommation, mais

Hochedé, Valdelierre, A. Mullie,	désignés par la chambre consultative de Saint-Pierre-lez-Calais ;
Tribouillard, Dagbert,	désignés par le conseil des prud'hommes de Calais.

[1] La fabrique de Nottingham exporte pour près de 4 millions de francs de dentelles de soie à la mécanique, principalement en Amérique.

qui s'emploie peu aujourd'hui en France. On a essayé d'en faire autrefois à Saint-Pierre-lez-Calais; mais nous n'avons jamais pu atteindre les extrêmes bas prix des manufactures anglaises, qui en produisaient des quantités énormes.

Les dentelles de Lille, de Mirecourt et d'Arras étaient imitées avec beaucoup de précision; les dessins n'offraient pas toujours un choix intelligent : ils étaient, en général, anciens et sans goût; mais la fabrication nous a paru excellente.

Les imitations de la dentelle valenciennes étaient toutes fort belles. Nous en avons remarqué quelques-unes, travaillées en coton blanchi, qui nous ont surpris par l'exactitude du point et du dessin: c'était une contrefaçon bien rendue de la vraie valenciennes. Celles exposées par MM. Fischer et Robinson offraient la plus belle collection que nous ayons remarquée.

Notre attention s'est portée particulièrement sur un article en soie que nous ne fabriquons que fort peu en France: nous voulons parler des imitations de nos belles blondes de Caen. Ce produit est charmant, et il offrait une nouveauté réelle : aussi, depuis quelque temps, nos tullistes se sont appliqués à produire cette brillante dentelle, et ils ont complétement réussi.

Un grand nombre de métiers (on nous a dit plus de 1,000[1]) sont occupés à la production de cette nouvelle blonde de soie, qui, depuis quatre ans, a été, pour la manufacture de Nottingham l'occasion d'un commerce aussi considérable que prospère.

Il y avait encore beaucoup de tulles en grandes largeurs avec dessins brodés au métier sur divers fonds, propres à la confection d'objets d'ameublement ou de lingerie. Nous fabriquons ces articles en France avec des dessins plus gracieux, cela est vrai; mais nous ne pouvons atteindre le bas prix de ceux de Nottingham. Nous avons remarqué dans ces genres des tulles de M. Wickers fort bien rendus, à dessins variés et de bon goût.

[1] M. J. Heathcoat en occupe, dit-on, près de 300.

Nous avons examiné avec attention une collection complète de tulles pour châles, volants, rideaux, stores, etc.; ce sont des articles que Nottingham produit depuis 1846. Plus de 100 métiers de grandes dimensions sont occupés par cette fabrication.

Si les dessins de cette sorte de tulles brochés laissaient à désirer au goût français, il faut reconnaître cependant que plusieurs pièces étaient fort belles et qu'elles offraient la possibilité de faire de riches objets d'ameublement destinés à remplacer les tissus brodés de Tarare et de Saint-Gall.

Les journaux anglais avaient parlé de dentelles fabriquées avec des fils de laiton très-flexibles, et ils annonçaient pompeusement l'exhibition de dentelles en fils de fer; nous avons vainement cherché ces produits, et nous n'avons vu que des tulles dont la broderie était entourée de fils d'or. Quoi qu'il en soit, il nous paraît très-probable que bientôt la mécanique sera appelée à produire des dentelles de fils d'or et d'argent; cela n'a plus rien d'impossible depuis qu'on est parvenu, au moyen d'une préparation préalable, à dorer et à argenter les fils de coton ou de soie par la galvanoplastie.

Il nous est difficile de citer les noms des principaux exposants anglais dont les produits brillaient au Palais de cristal; nous nous contenterons d'en mentionner trois qui nous ont paru réellement hors ligne.

Nous parlerons d'abord de MM. Ball, Dunnicliffe et Cie, qui ont remporté la grande médaille par leur dentelle *simla,* produit charmant qui n'était pas connu avant 1851.

Le simla est un tissu serré extra-fin, tenant le milieu entre le tricot et le tulle. Il est obtenu sur le métier *warp* et offre deux emplois différents : sous la forme de tulle, il est destiné à faire des voiles, des robes et des châles imprimés; comme tricot, c'est une étoffe élastique, ayant l'apparence d'une peluche ou d'un velours épinglé, propre à plusieurs emplois, notamment à la confection des gants.

Outre le tulle *simla,* il y avait également de jolies dentelles blanches en soie avec fleurs en velours.

Cette exposition a beaucoup occupé le jury de la XIX[e] classe; elle était, en apparence, moins brillante que beaucoup d'autres, mais elle attirait l'attention de tous les hommes spéciaux. Elle a été fort admirée.

Une autre collection de tulles divers, celle de MM. Fisher et Robinson, offrait moins de nouveauté que la précédente, elle soutenait l'ancienne réputation de ces grands manufacturiers, -qui ont toujours marché à la tête de l'industrie tullière.

Leurs imitations de dentelles valenciennes et de points divers étaient des plus remarquables : la fabrication est excellente, les dessins bien choisis et de bon goût. Nous avons surtout admiré des tulles brodés, des imitations de blondes de soie, des dentelles noires pour garnitures, d'une exécution parfaite. Cette exposition nous a paru supérieure à toutes les autres du même genre.

Il n'entre pas dans le cadre de notre travail de décrire les métiers à tulles qui fonctionnaient dans la grande galerie des machines; néanmoins, nous ne pouvons passer sous silence la belle mécanique à la Jacquard (système Leavers) de M. Birkin. Chaque visiteur a pu la voir fonctionner, admirer la précision d'un mécanisme merveilleux à l'aide duquel, en France et en Angleterre, on produit ces charmantes dentelles, sortant du tissage tout achevées comme le papier sort des rouleaux.

M. Birkin avait, en outre, exposé plusieurs objets de sa fabrication : ces produits étaient parfaitement rendus, et plusieurs coupes d'une finesse extrême offraient un genre entièrement nouveau[1].

En dehors de l'Angleterre, peu de nations ont exposé des

[1] M. Birkin était membre du jury international et rapporteur de la XIX[e] classe pour l'Angleterre.

D'après son rapport, la fabrication des tulles en Angleterre occuperait 5,556 hommes et 6,859 femmes, et donnerait, en outre, du travail pour 113,300 mains.

Le nombre des métiers est de :

tulles; ceux de Saxe et de la Bohême n'offraient rien d'intéressant. Les dentelles noires à la Jacquard de la Russie étaient exécutées avec goût.

Les tulles unis de la Belgique, seuls, méritent une mention spéciale.

Autrefois le réseau de la dentelle de Bruxelles était entièrement fait aux fuseaux : il revenait à un prix excessif. L'invention du tulle bobin a, depuis plus de vingt ans, renversé complétement cette fabrication.

Les tullistes belges s'attachent spécialement à produire le réseau propre à l'application des fleurs de dentelles; ils sont arrivés à une grande perfection.

Cette industrie a pris naissance en Belgique, vers 1817. Les premiers métiers furent établis à Termonde par M. Verbeckmœse.

En 1828, on monta à Gand une vingtaine de métiers, mais ils ne purent soutenir la concurrence anglaise.

En 1834, M. Washer, de Bruxelles, fit construire, d'après le meilleur système connu, 8 métiers à tulle bobin. Ne pouvant lutter avec Nottingham, il abandonna cette production pour se livrer exclusivement à celle des réseaux extra-fins; il dut former des ouvriers pour cette fabrication minutieuse. En

3,200 métiers à tulle bobin, valeur.....	1,329,446 liv. st.
1,400 métiers warp pour divers produits.	360,000
4,600 métiers, valeur.................	1,689,446 l. s. en fr. 43 mill.

Ce capital est en dehors des bâtiments et machines employées, ainsi que de l'assortiment en soie, en coton filé et des ustensiles pour broder, ourdir, raccommoder; ce second capital est évalué à 1,616,500 liv. sterl.; en francs : 40 millions.

Le total des capitaux employés dans cette industrie s'élève à 83 millions.

La production annuelle est évaluée à 3 millions de liv. sterl.; soit : 75 millions de francs.

Le nombre total des ouvriers et ouvrières employés serait de 143,000.

(*Reports by the Juries.*)

quelques années il parvint à produire des réseaux supérieurs à ceux des manufactures anglaises.

Placé au centre des fabriques de fleurs d'application, il est en position d'étudier et de satisfaire aux demandes du commerce et d'apporter la plus grande perfection non-seulement au travail de ce tissu, mais encore au gazage, au blanchiment et à l'apprêt.

Il existe, en ce moment, en Belgique, 33 métiers, savoir :

A Bruxelles	16
A Termonde	8
A Malines	5
A Saint-Josse-ten-Noode	4
Total	33

Ces métiers, quoique de divers systèmes, ne produisent guère que du tulle réseau uni extra-fin, dit de Bruxelles ; cette sorte de tulle ne se fait pas en France.

Calais, il est vrai, pourrait le faire aussi bien que la Belgique ; mais la difficulté plus minutieuse que réelle de produire des réseaux fins, jointe au peu de consommation qui s'en fait dans notre pays, est cause que nos fabricants préfèrent employer leurs métiers à d'autres genres plus productifs. Ils négligent cet article et ne s'en occupent même pas.

Cependant, depuis que nous produisons des fleurs dites d'application, nos fabricants de dentelles ne peuvent se passer du tulle réseau ; c'est en quelque sorte leur matière première : ils sont donc forcés, n'en trouvant pas à acheter en France, de le tirer en contrebande (le tulle est prohibé) soit de Bruxelles, soit de Nottingham, et, comme la prime du passeur est de 25 à 30 p. o/o, c'est un désavantage très-grand pour cette industrie naissante.

M. Washer a exposé à Londres une belle collection de tulles écrus, dits réseaux de Bruxelles, tous tissés avec des cotons retors, nos 400, 500 et 530, provenant de la filature anglaise.

Ces produits, il est vrai, n'offraient rien de nouveau; leurs mailles claires, leur légèreté et leur perfection d'ensemble étaient seules à remarquer.

Nous avons admiré aussi de beaux tulles exposés par un commerçant de Bruxelles; mais hâtons-nous de dire qu'ils provenaient presque tous de la fabrication calaisienne. C'est un hommage rendu à nos produits que de venir les acheter en France pour les exposer en Angleterre[1].

De toute la tullerie française, les seuls fabricants qui n'ont pas craint d'exposer à Londres sont MM. Mallet frères, de Calais; ces messieurs ont placé leurs tulles au milieu des plus belles dentelles de la galerie française: c'était, il faut le dire, montrer un certain courage et une grande confiance.

Cette témérité a été récompensée par un véritable succès; chacun pouvait faire la comparaison et se rendre compte de la perfection avec laquelle on parvenait à imiter, à la mécanique, les plus riches dentelles aux fuseaux.

MM. Mallet frères ont exposé une barbe, imitation de valenciennes, d'une exécution parfaite et d'un dessin bien choisi; mais leurs plus beaux produits étaient des tulles d'un genre créé par eux dit *fins-platt*, 14 et 16 points, d'une finesse excessive: rien de pareil ne se fabrique en Angleterre. C'étaient, sans contredit, les plus belles dentelles à la mécanique exposées à Londres[2].

A propos de la barbe exposée par MM. Mallet frères, nous croyons devoir signaler ici l'immense différence qui existe entre le travail de la dentelle aux fuseaux et celui à la mécanique.

[1] Ce fait a été constaté par la commission calaisienne envoyée à Londres, et il figure dans son rapport au ministre.

[2] Le rapport de la commission calaisienne envoyée à l'exposition de Londres s'exprime ainsi sur cette sorte de dentelles: « Nous parlerons avec une « fierté bien justifiée des dentelles valenciennes sur métiers 14 et 16 points; « ces articles, admirables de finesse et d'exécution, qui sont la perfection « même, que nous n'appellerons plus imitations, mais que nous désigne- « rons sous le nom de *dentelles de Calais*, sont incontestablement une des « plus glorieuses productions de l'industrie calaisienne. »

Le métier à tulle fait en dix minutes ce qu'une dentellière, en travaillant douze heures par jour, aurait de la peine à faire en six mois; nous n'exagérons pas en disant que le système Jacquard a produit des résultats merveilleux, dont on ne se doutait pas il y a quinze ans[1].

En présence du succès obtenu à Londres par MM. Mallet frères, nous ne pouvons trop regretter l'abstention à l'Exposition universelle de la tullerie française en général, et de celle de Calais en particulier. Nous croyons devoir y suppléer autant que possible en établissant l'état actuel de ses productions.

En voici la nomenclature aussi exacte que possible :

1° Tulles divers, en filets, points de Paris, etc., connus sous le nom de fantaisies. Ces genres se fabriquent par milliers de dessins et à des prix très-bas (il y en a à 3 centimes le mètre); ils sont destinés à la lingerie et remplacent avantageusement les tattings d'autrefois.

2° Les tulles dits *valenciennes,* 10 et 11 points. Grâce à l'exactitude de leurs dessins, copiés sur ceux de la vraie valenciennes, et à leur excellente fabrication, on les recherche non-seulement pour la consommation française mais aussi pour la consommation étrangère.

3° La dentelle dite *de Calais,* en 14 et 16 points, est aussi une imitation des fines valenciennes; c'est un article admirable par la finesse du tissu et la perfection du travail; il peut, à juste titre, être considéré, surtout celui à mailles carrées, comme la plus belle dentelle produite, jusqu'à ce jour, par la mécanique.

4° Le tulle neuville, entièrement tissé, broché et brodé au métier, est une des plus charmantes productions de l'industrie tullière.

5° Les tulles neuville, 10 et 11 points, brochés à la jacquard puis brodés à l'aiguille avec un fil de lin, sont remar-

[1] Il est vrai de dire que les plus belles dentelles à la mécanique n'ont jamais le toucher, le cachet ni le fini des dentelles aux fuseaux.

quables par la grande variété des dessins et la modicité de leurs prix.

6° Les mêmes tulles neuville, 14 et 16 points, forment de belles et fines dentelles ; le bon goût des dessins et leur nouveauté les font rechercher par le commerce et par la confection des objets de lingerie, qui en tire un parti avantageux ; cette sorte de dentelle est supérieure à celles du même genre exposées par Nottingham.

7° On fait aussi à Calais et à Saint-Pierre, mais en petites quantités, des tulles brochés en grandes largeurs, propres aux objets d'ameublements, ainsi que des espèces de tulles, dits *points de Venise,* imitant la guipure : ce sont des produits bien rendus et qui ont leur mérite.

8° Nous citerons, en terminant, ces brillantes nouveautés qui ont 3 et 4 mètres de largeur, que nous fabriquons sur métier, 10, 12, 14 et 16 points, avec des dessins disposés soit à bouquets, soit à ramages, par la jacquart, puis brodés à la main avec un fil qui entoure le dessin. Les rares similaires exposés à Londres, nous ont paru inférieurs à ceux de Saint-Pierre-lez-Calais.

RÉSUMÉ.

Il y a vingt-cinq ans à peine, on ne comptait en Europe qu'une seule manufacture importante de tulles, celle de Nottingham.

Aujourd'hui, on en compte deux.

Comme on a pu le voir, Calais a su prendre une place distinguée à côté de sa redoutable rivale.

Certes, il n'entre pas dans notre pensée de comparer l'importance manufacturière de Calais à celle de Nottingham ; il y a dans cette dernière ville et dans ses environs 3,200 métiers de tous systèmes. Calais et Saint-Pierre n'en possèdent pas 700 ; mais, en dehors du nombre de métiers, il y a des éléments tout différents de prospérité qui ne demandent qu'à se développer.

La ville de Nottingham produit des masses énormes de tulles de toutes sortes; ils sont en général assez communs et s'adressent principalement à la grande consommation. Cette manufacture a tous les éléments nécessaires pour attirer la demande : son matériel est complet, elle achète la matière première à 25 p. o/o meilleur marché que nos fabriques, en sorte qu'il lui est facile de livrer ses articles, dans les genres courants, à des prix tellement avantageux, qu'il nous est impossible de nous présenter sur les marchés étrangers avec des produits similaires. Elle n'a aucune concurrence à craindre pour les tulles et dentelles ordinaires, qu'elle livre au commerce dans une proportion trois ou quatre fois plus grande que toutes les autres fabrications réunies.

Les fabriques de Calais, de Saint-Pierre et des autres centres sont, en revanche, supérieures, non sous le rapport commercial, mais au point de vue artistique, par la variété des genres, la richesse des dessins et la finesse du tissu. Leurs imitations sont toujours exactes, les dessins sont appropriés avec goût à chaque genre spécial, et, comme, en définitive, depuis l'application du système Jacquard, la valeur des dentelles mécaniques, en certains genres, réside pour ainsi dire dans le dessin, comme nous innovons toujours, nous avons l'espoir fondé que la fabrication française grandira.

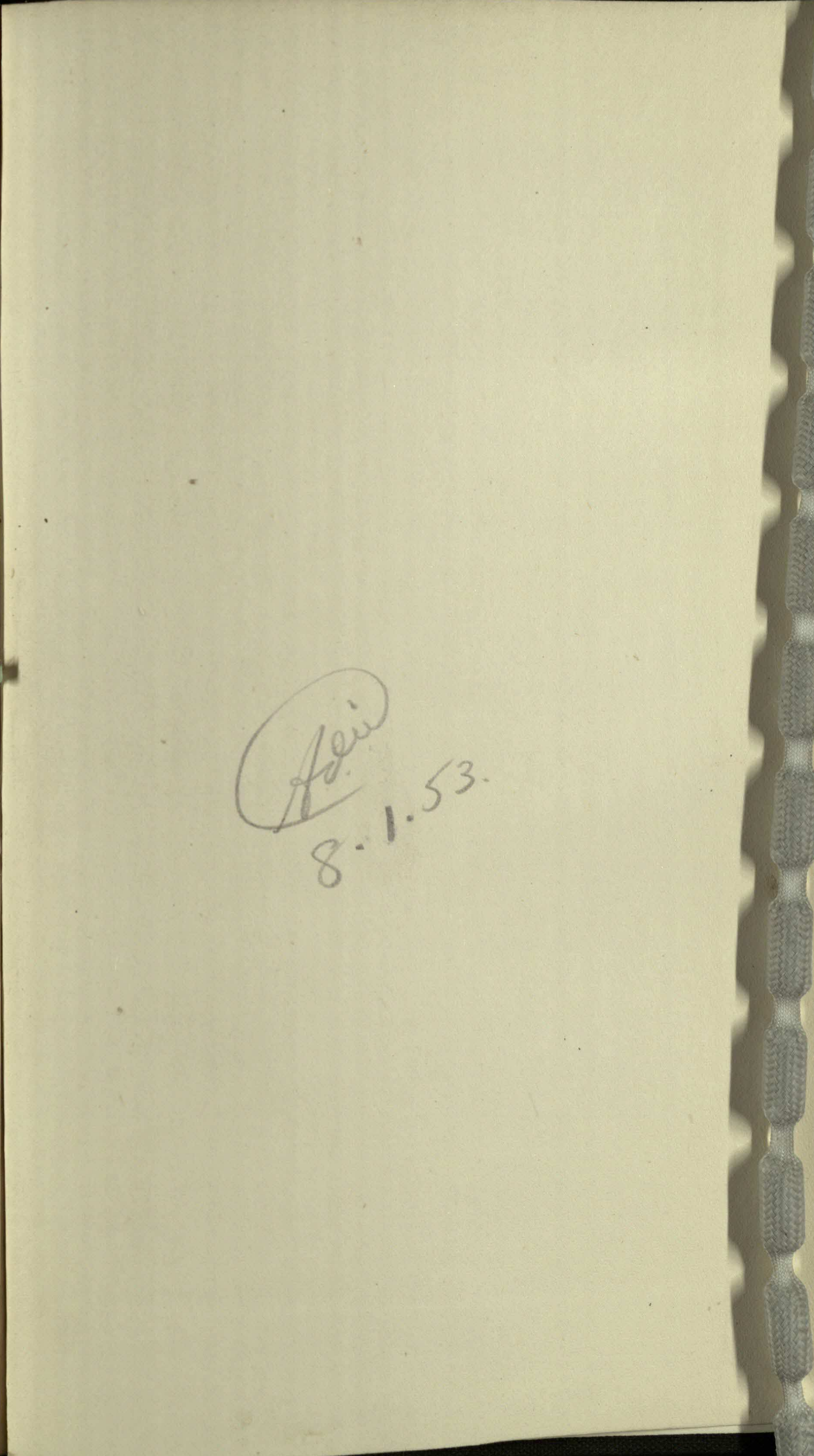
Jusqu'en 1834, nos fabriques imitaient servilement toutes les productions anglaises, nos manufactures luttaient difficilement à l'intérieur contre la concurrence illicite des produits similaires; aujourd'hui, non-seulement notre fabrication vit de ses propres idées, elle a ses genres spéciaux, ses dessins sont recherchés et imités partout, mais encore nos voisins, naguère nos vendeurs, viennent faire des achats à Calais.

C'est une situation que nous nous plaisons à constater : elle indique la mesure des progrès que nous avons faits et de ceux auxquels nous pouvons atteindre; elle nous donne l'espérance de voir bientôt cette belle fabrication, en ce moment si prospère, arriver, par la puissance de la nouveauté des

genres et des dessins, à prendre tout le développement dont elle est susceptible, et à conquérir en France le rang qu'elle occupe en Angleterre.

FIN.

TABLE DES MATIÈRES.


8.1.53.

